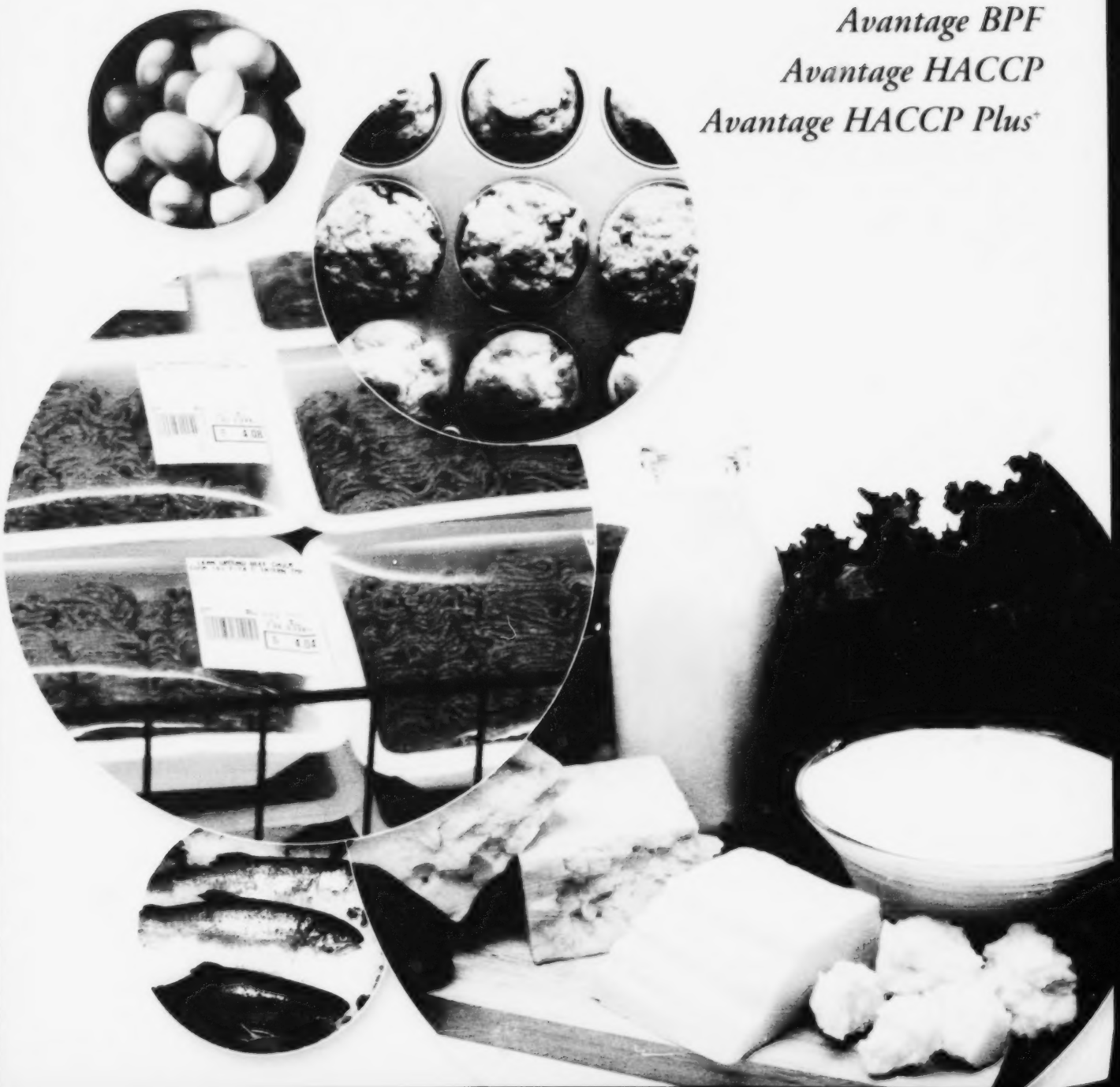
Ontario

Avantage HACCP

Guide du programme – Version 2.0

Avantage BPF
Avantage HACCP
Avantage HACCP Plus+



Auteurs

Molly Elliott, Troy Jenner, Pat Johnson et Cynthia Menyhart, ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Affaires rurales de l'Ontario (MAAARO).

Conception et présentation : Johna Giraldi, MAAARO

Réviseurs

Pat Johnson, Jennifer Aitkens, et Vivian Webb, MAAARO.

Remerciements

Le présent document a été rédigé avec l'aide de :

Heather Kinnear, Andrea Smallwood, Luis Garcia, Rick Bond, MAAARO, l'Agence canadienne d'inspection des aliments, le ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et du Développement rural de l'Alberta, Agriculture et Alimentation Manitoba, T & R Sargent Farms Ltd., Fulton Food Safety Consultants et Services-conseils en affaires IBM.

Renseignements sur le HACCP en Ontario

Pour obtenir des renseignements sur le HACCP en Ontario ou un exemplaire du présent document, s'adresser à la ligne HACCP du MAAARO au 1 888 466-2372, poste 64752 ou, par courriel, à HACCP.Advantage@omafra.gov.on.ca.

Pour obtenir des renseignements sur toutes les autres publications du ministère, ou en obtenir des exemplaires, composer le 1 888 466-2372 en Ontario ou le numéro de la ligne ATS du MAAARO pour malentendants, le (519) 826-4702, envoyer un message à products@omafra.gov.on.ca ou visiter le site Web du MAAARO à www.omafra.gov.on.ca.

Une liste complète des produits et services du MAAARO est fournie dans le site Web. Les commandes peuvent être envoyées par télécopieur au (519) 826-3633 ou par la poste à l'adresse suivante :

Centre d'information du gouvernement, MAAARO
1 Stone Road West, Guelph ON N1G 4Y2

Publié par le ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Affaires rurales de l'Ontario

© Imprimeur de la Reine pour l'Ontario, 2003, 2005

Toronto, Canada
ISBN 0-7794-9938-7

Avantage HACCP

Version 2.0

Guide du programme

TABLE DES MATIÈRES

Introduction 1

Avantage BPF (programmes préalables)

***Avantage BPF* - Introduction** 5

TABLEAU 1 Normes du programme *Avantage BPF* 6

PROGRAMMES DE CONTRÔLE

P1 Pratiques relatives au personnel
P1.1 Programme de pratiques relatives au personnel 11

P2 Expédition, réception, manutention et entreposage
P2.1 Programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage 12

P3 Assainissement
P3.1 Programme d'assainissement 13

P4 Entretien du matériel
P4.1 Programme d'entretien préventif et d'étalonnage 14

P5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles
P5.1 Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles 15

P6 Rappels
P6.1 Programme de rappel 16

P7 Salubrité de l'eau
P7.1 Programme d'épuration de l'eau 17
P7.2 Programme de contrôle de la salubrité de l'eau 18

FORMATION

T1 Pratiques relatives au personnel
T1.1 Formation sur les pratiques relatives au personnel 21

T2 Expédition, réception, manutention et entreposage
T2.1 Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage 22

T3 Assainissement
T3.1 Formation sur l'assainissement 23

T4 Entretien du matériel
T4.1 Formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage 24

T5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles
T5.1 Formation sur le contrôle des insectes et animaux nuisibles 25

T6 Rappels
T6.1 Formation sur les rappels 26

T7 Salubrité de l'eau
T7.1 Formation sur l'épuration de l'eau 27
T7.2 Formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau 28

T8 Points de contrôle critique
T8.1 Formation sur les points de contrôle critique 29

T9 Technologies de transformation
T9.1 Formation sur le matériel et les procédés spécialisés 30

TABLE DES MATIÈRES

CONTRÔLES OPÉRATIONNELS

O1 Pratiques relatives au personnel

O1.1 Pratiques personnelles et hygiène 33
O1.2 Lavage des mains 34
O1.3 Vêtements, chaussures, couvre-chefs 35
O1.4 Rangement des vêtements, des ustensiles et du matériel 36
O1.5 Lésions et blessures 37
O1.6 Signes de maladie 38
O1.7 Accès et circulation 39
O1.8 Utilisation de produits chimiques 40
O1.9 Produits chimiques utilisés pendant les opérations 41

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage

O2.1 Véhicules de transport 42
O2.2 Méthodes de chargement et de déchargement 43
O2.3 Produits reçus 44
O2.4 Conditions d'expédition 45
O2.5 Produits alimentaires retournés et viciés 46
O2.6 Contrôle des allergènes 47
O2.7 Emballage 48
O2.8 Méthodes d'entreposage 49
O2.9 Entreposage de produits chimiques 50
O2.10 Gestion des déchets 51

O3 Assainissement

O3.1 Nettoyage et assainissement 52
O3.2 Évaluation préopérationnelle 53

O4 Entretien du matériel

O4.1 Contrôle de l'entretien préventif et de l'étalonnage 54

O5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles

O5.1 Surveillance du contrôle des insectes et animaux nuisibles 55

O6 Rappels

O6.1 Contrôle des codes de produit et de l'étiquetage 56
O6.2 Exercices de rappel 57

O7 Salubrité de l'eau

O7.1 Contrôle de l'épuration de l'eau 58
O7.2 Contrôle de la salubrité de l'eau 59

CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX

E1 Localisation et construction de l'établissement

E1.1 Bâtiment et environs 63
E1.2 Extérieur du bâtiment 64

E2 Conception de l'établissement

E2.1 Contrôle de la contamination croisée 65
E2.2 Installations réservées au personnel 66

E3 Intérieur de l'établissement

E3.1 Aménagements et agencements 67

TABLE DES MATIÈRES

E3.2 Éclairage 68
E3.3 Appareils d'éclairage 69
E3.4 Qualité de l'air et ventilation 70
E3.5 Systèmes de drainage et d'égout 71

E4 Matériel
E4.1 Conception, construction et installation du matériel 72
E4.2 Contenants et ustensiles utilisés pour les déchets 73
E4.3 Postes de lavage des mains 74

E5 Approvisionnement en eau
E5.1 Approvisionnement suffisant et protégé en eau, en glace et en vapeur 75

Avantage HACCP

***Avantage HACCP* - Introduction** 79
Formule 1 : Description du produit 81
Formule 2 : Matières et ingrédients reçus 82
Formule 3 : Organigramme 83
Formule 4 : Diagramme de l'établissement 84
Formule 5 : Description des risques et identification des points de contrôle critique 85
Formule 6 : Organigramme et points de contrôle critique 88
Formule 7 : Risques non contrôlés 89
Formule 8 : Matrice HACCP 90

Avantage HACCP Plus+

***Avantage HACCP Plus+* - Introduction** 93

TABLEAU 2 Normes du programme *Avantage HACCP Plus+* 94

PROGRAMMES DE CONTRÔLE *Plus+*
P10.1 Programme de traçabilité 97
P11.1 Programme de sécurité 98

FORMATION *Plus+*
T10.1 Formation sur la traçabilité 99
T11.1 Formation sur la sécurité 100

CONTRÔLES OPÉRATIONNELS *Plus+*
O10.1 Matières reçues 101
O10.2 Matières en cours de transformation et matières à expédier 102
O11.1 Identification des employés et contrôle d'accès 103
O11.2 Accès aux zones sensibles 104
O11.3 Contrôle des marchandises reçues et à expédier 105
O11.4 Contrôle des stocks 106
O11.5 Inspections de sécurité 107

CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX *Plus+*
E11.1 Sécurité de l'établissement 108

Glossaire 111

Le programme *Avantage HACCP* | Introduction

Nous vous présentons la version 2.0 du programme *Avantage HACCP*. Ce programme, qui est fondé sur les principes de l'analyse des risques et de la maîtrise des points critiques (HACCP), a été élaboré par le ministère de l'Agriculture, de l'Alimentation et des Affaires rurales de l'Ontario. Il s'agit d'un système de salubrité des aliments pratique, rentable et axé sur la prévention, pour toutes les entreprises de transformation de produits alimentaires qui ne sont pas inscrites auprès du gouvernement fédéral, sans égard à leur taille, à leurs produits ou au volume de produits transformés.

La version 2.0 du programme *Avantage HACCP* propose un système de gestion de la salubrité des aliments à trois étapes qui permet aux petites et moyennes entreprises de transformation d'adopter plus facilement un système de salubrité des aliments HACCP qui répond à leurs exigences sur le plan de la salubrité des aliments. Ces nouveaux programmes (*Avantage BPF, Avantage HACCP* et *Avantage HACCP Plus+*) regroupent tous les éléments de la version initiale du programme *Avantage HACCP* de même que de nouveaux programmes qui visent à répondre aux besoins changeants associés aux systèmes modernes de salubrité des aliments.

Avantage BPF

> Les bonnes pratiques de fabrication (BPF) représentent le fondement de tout programme efficace de salubrité des aliments. *Avantage BPF* concerne les risques associés au personnel et à l'environnement de transformation. En plus des programmes préalables contenus dans la version initiale d'*Avantage HACCP*, il comprend une nouvelle norme de contrôle opérationnel pour les « exercices de rappel ». En outre, le sous-ensemble de normes sur l'expédition, la réception et l'entreposage a été élargi pour comprendre la manutention.

Pour chaque norme, vous devez obtenir le résultat énoncé, mettre en œuvre des procédures de contrôle et préciser des mesures correctives et des exigences en matière de documentation. Lorsque vous contrôlez la conformité à une norme, prenez note de vos observations ainsi que des mesures correctives qui ont été prises pour assurer cette conformité. La documentation devrait identifier tous les documents produits à la suite des mesures de contrôle. Pour plus de précisions sur ce processus, veuillez consulter le document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP*.

Avantage HACCP

> *Avantage HACCP* comprend les éléments d'*Avantage BPF* ainsi que les huit formules de plan HACCP. Avec *Avantage HACCP*, vous disposez des outils dont vous avez besoin pour composer avec les risques liés aux produits ou aux procédés qui sont particuliers à votre établissement et à vos produits, ainsi qu'avec les risques liés au personnel et à l'environnement de transformation qui sont déjà contrôlés par *Avantage BPF*.

Avantage HACCP Plus+

> *Avantage HACCP Plus+* comprend *Avantage BPF* et *Avantage HACCP* de même que deux nouveaux ensembles de programmes relatifs à la traçabilité et à la sécurité. Dans la conjoncture actuelle, où la sécurité revêt beaucoup d'importance, la protection de l'approvisionnement alimentaire est vitale. Lorsque ce programme est mis en œuvre, les mesures de traçabilité et de sécurité sont entièrement documentées, ce qui est essentiel pour protéger les consommateurs et votre investissement en cas d'incident concernant la salubrité des aliments.

Chaque étape accroît la protection de la salubrité des aliments et pourrait améliorer la qualité marchande de vos produits. Cependant, le programme que vous choisirez ou la portée des mesures que vous prendrez reposeront sur votre marché, la demande des fournisseurs et le niveau de risque pour la salubrité des aliments que comportent vos activités. L'Office des normes générales du Canada assure la certification de chaque étape du programme *Avantage HACCP* en Ontario.

Règlements sur la salubrité des aliments

Les programmes *Avantage HACCP* complètent les règlements sur la salubrité des aliments; ils ne les remplacent pas. Il faut s'assurer que les établissements, procédés et procédures sont conformes aux règlements provinciaux et fédéraux sur la salubrité des aliments.

Ressources

Il est possible de mettre en œuvre l'un ou l'autre des trois programmes à partir de ce seul guide, mais certains exploitants pourraient juger utile d'obtenir les conseils d'un consultant spécialisé de l'extérieur. Le Document d'accompagnement *Avantage HACCP*, qui accompagne le présent guide, peut vous aider à résoudre de nombreux problèmes courants. Pour en obtenir un exemplaire, composez le 1 866 466 2372, poste 64752, ou visitez le site Web du ministère à www.omafra.gov.on.ca.

La mise en œuvre d'un système complet de salubrité des aliments requiert une bonne gestion et une surveillance continue. Elle nécessite également une connaissance approfondie de l'établissement où le programme sera mis en œuvre ainsi qu'une bonne compréhension des principes de la salubrité des aliments, du HACCP et des risques associés aux aliments produits.

Avantage BPF
(programmes préalables)

5 | *Avantage BPF - Introduction*
6 | TABLEAU 1 Normes du programme *Avantage BPF*

Avantage BPF | Introduction

Avantage BPF est la première étape de la série de programmes *Avantage HACCP* et il concerne les risques associés au personnel et à l'environnement de transformation.

Avantage BPF se divise en quatre catégories :

- **programmes de contrôle** – il s'agit des programmes qui décrivent comment vous contrôlerez les risques pour la salubrité des aliments;
- **formation** – ces programmes permettront à vos employés de mettre en œuvre et de tenir à jour les programmes de contrôle;
- **contrôles opérationnels** – ces contrôles permettent de s'assurer que les programmes sont mis en œuvre efficacement par du personnel ayant reçu la formation nécessaire;
- **contrôles environnementaux** – ces contrôles visent à faire en sorte que votre établissement soit conçu et construit de manière à créer un environnement salubre pour la transformation des aliments.

La page correspondant à chaque norme donne les renseignements suivants :

- **Norme** – Il s'agit du résultat que vous devez obtenir pour respecter la norme. Vous devez concevoir et mettre en œuvre un programme efficace qui est conforme au but de la norme.
- **Règlements applicables** – La production de certains produits agricoles est réglementée; dans ce cas, des attentes supplémentaires en matière de salubrité des aliments sont associées à la norme correspondante. Ces renvois aux règlements attirent l'attention sur ces exigences.
- **Risques** – Cette section explique la raison d'être de la norme et les risques qu'elle est censée réduire.
- **Marche à suivre pour se conformer à la norme** – Cette section décrit les mesures de contrôle suggérées, qui sont employées couramment dans l'industrie alimentaire.
- **Évaluation de la conformité** – Cette section suggère des procédures de contrôle que vous pouvez mettre en œuvre pour assurer le respect de cette norme.

Nouveautés dans la version 2.0

Le programme *Avantage BPF* remplace les anciens programmes préalables *Avantage HACCP*, ce qui a nécessité plusieurs changements d'appellations. Ces changements sont purement superficiels; les normes elles-mêmes sont demeurées inchangées, et elles sont associées aux mêmes risques pour la salubrité des aliments dans votre établissement de transformation.

1. Les programmes préalables d'*Avantage HACCP* s'appellent désormais « bonnes pratiques de fabrication » (BPF).
2. La première version d'*Avantage HACCP* comportait un sous-ensemble de normes appelées BPF; ces normes sont maintenant appelées « pratiques relatives au personnel ».

Outre les changements d'appellations dont nous venons de parler, les BPF comportent quelques nouveautés :

3. Une nouvelle norme, O6.2 Exercices de rappel, a été ajoutée à la catégorie des contrôles opérationnels. Cette norme exige la tenue et la documentation d'exercices de rappel réguliers afin de vérifier l'efficacité du Programme de rappel (P6.1). Les établissements titulaires de la certification *Avantage HACCP* devront donc l'ajouter à leur programme avant leur prochain audit.
4. Tous les renvois aux règlements pris en application de la *Loi sur l'inspection des viandes* ont été modifiés pour refléter le passage au règlement sur les viandes (Règl. de l'Ont. 31/05) pris en application de la nouvelle *Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments*. Tous les abattoirs qui ne sont pas inscrits auprès du gouvernement fédéral et tous les établissements autonomes de traitement des viandes doivent respecter ce règlement.
5. Le sous-ensemble de normes sur l'expédition, la réception et l'entreposage a été modifié pour inclure la manutention, et s'appelle maintenant « Expédition, réception, manutention et entreposage ». Ces normes permettent de s'assurer que les ingrédients, les aliments, les matériaux d'emballage et les produits finis sont toujours manipulés de façon sûre afin d'éviter leur contamination.

Le document d'accompagnement du programme *Avantage HACCP* contient des conseils plus précis et un certain nombre d'exemples concernant la mise en œuvre du programme *Avantage BPF*.

TABLEAU 1 | Normes du programme *Avantage BPF*

PROGRAMMES DE CONTRÔLE	FORMATION
P1 Pratiques relatives au personnel	**T1 Pratiques relatives au personnel**
P1.1 Programme de pratiques relatives au personnel	T1.1 Formation sur les pratiques relatives au personnel
P2 Expédition, réception, manutention et entreposage	**T2 Expédition, réception, manutention et entreposage**
P2.1 Programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage	T2.1 Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage
P3 Assainissement	**T3 Assainissement**
P3.1 Programme d'assainissement	T3.1 Formation sur l'assainissement
P4 Entretien du matériel	**T4 Entretien du matériel**
P4.1 Programme d'entretien préventif et d'étalonnage	T4.1 Formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage
P5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles	**T5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles**
P5.1 Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles	T5.1 Formation sur le contrôle des insectes et animaux nuisibles
P6 Rappels	**T6 Rappels**
P6.1 Programme de rappel	T6.1 Formation sur les rappels
P7 Salubrité de l'eau	**T7 Salubrité de l'eau**
P7.1 Programme d'épuration de l'eau	T7.1 Formation sur l'épuration de l'eau
P7.2 Programme de contrôle de la salubrité de l'eau	T7.2 Formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau
	T8 Points de contrôle critique
	T8.1 Formation sur les points de contrôle critique
	T9 Technologies de transformation
	T9.1 Formation sur le matériel et les procédés spécialisés

TABLEAU 1 | Normes du programme *Avantage BPF*

CONTRÔLES OPÉRATIONNELS

O1 Pratiques relatives au personnel

O1.1 Pratiques personnelles et hygiène
O1.2 Lavage des mains
O1.3 Vêtements, chaussures, couvre-chefs
O1.4 Rangement des vêtements, des ustensiles et du matériel
O1.5 Lésions et blessures
O1.6 Signes de maladie
O1.7 Accès et circulation
O1.8 Utilisation de produits chimiques
O1.9 Produits chimiques utilisés pendant les opérations

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage

O2.1 Véhicules de transport
O2.2 Méthodes de chargement et de déchargement
O2.3 Produits reçus
O2.4 Conditions d'expédition
O2.5 Produits alimentaires retournés et viciés
O2.6 Contrôle des allergènes
O2.7 Emballage
O2.8 Méthodes d'entreposage
O2.9 Entreposage de produits chimiques
O2.10 Gestion des déchets

O3 Assainissement

O3.1 Nettoyage et assainissement
O3.2 Évaluation préopérationnelle

O4 Entretien du matériel

O4.1 Contrôle de l'entretien préventif et de l'étalonnage

O5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles

O5.1 Surveillance du contrôle des insectes et animaux nuisibles

O6 Rappels

O6.1 Contrôle des codes de produit et de l'étiquetage
O6.2 Exercices de rappel

O7 Salubrité de l'eau

O7.1 Contrôle de l'épuration de l'eau
O7.2 Contrôle de la salubrité de l'eau

CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX

E1 Localisation et construction de l'établissement

E1.1 Bâtiment et environs
E1.2 Extérieur du bâtiment

E2 Conception de l'établissement

E2.1 Contrôle de la contamination croisée
E2.2 Installations réservées au personnel

E3 Intérieur de l'établissement

E3.1 Aménagements et agencements
E3.2 Éclairage
E3.3 Appareils d'éclairage
E3.4 Qualité de l'air et ventilation
E3.5 Systèmes de drainage et d'égout

E4 Matériel

E4.1 Conception, construction et installation du matérial
E4.2 Contenants et ustensiles utilisés pour les déchets
E4.3 Postes de lavage des mains

E5 Approvisionnement en eau

E5.1 Approvisionnement suffisant et protégé en eau, en glace et en vapeur

Programmes de contrôle

P1 Pratiques relatives au personnel
11 P1.1 Programme de pratiques relatives au personnel

P2 Expédition, réception, manutention et entreposage
12 P2.1 Programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage

P3 Assainissement
13 P3.1 Programme d'assainissement

P4 Entretien du matériel
14 P4.1 Programme d'entretien préventif et d'étalonnage

P5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles
15 P5.1 Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles

P6 Rappels
16 P6.1 Programme de rappel

P7 Salubrité de l'eau
17 P7.1 Programme d'épuration de l'eau
18 P7.2 Programme de contrôle de la salubrité de l'eau

P1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

P1.1 Programme de pratiques relatives au personnel

Norme

Un programme de pratiques relatives au personnel est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce des politiques et procédures efficaces d'hygiène alimentaire pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments portant à tout le moins sur les aspects suivants : hygiène personnelle, lavage des mains, utilisation et rangement des vêtements, chaussures, couvre-chefs, matériel et ustensiles; état de santé et traumatismes; circulation; utilisation de produits chimiques; s'il y a lieu, identification des allergènes et mesures de contrôle et procédures visant à protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Le personnel de l'établissement joue un rôle majeur dans la production d'aliments sains. Les employés qui n'emploient pas de bonnes pratiques de fabrication peuvent causer une contamination biologique, chimique ou physique des aliments. L'élaboration d'un programme de pratiques relatives au personnel peut réduire les risques éventuels, y compris les risques de contamination.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme décrivant les politiques, procédures et mesures de contrôle de l'établissement concernant les aspects suivants :
  - État de santé du personnel :
    - le personnel doit informer la direction de toute maladie pouvant se transmettre par les aliments;
    - il est interdit au personnel malade de manipuler des aliments non protégés;
    - les lésions et les plaies doivent être recouvertes d'un pansement à l'épreuve de l'eau avant le travail;
  - Hygiène personnelle :
    - technique adéquate de lavage des mains;
    - port adéquat des vêtements, des chaussures, des ustensiles et du matériel;
    - les bijoux sont interdits;
    - il est interdit de boire et de manger dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments;
    - il est interdit de fumer, de mâcher du tabac ou de la gomme ou de cracher;
  - Autres pratiques relatives au personnel
    - procédures à suivre lorsqu'un produit tombe sur le plancher;
    - régulation de l'accès à l'établissement et de la circulation intérieure;
    - procédures de protection contre le verre et les bris;
    - procédures d'utilisation et d'entreposage des produits chimiques;
    - procédures à suivre pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments;
- Systèmes visant à prévenir ou à minimiser la contamination physique (p. ex., par du verre ou des morceaux de métal provenant des machines) ou chimique (p. ex., par des vapeurs nocives ou des produits chimiques indésirables) des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille : s.o.

Produits laitiers : s.o.

Autres : s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le programme de pratiques relatives au personnel pour s'assurer qu'il est à jour et adapté aux activités de l'établissement.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

P2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

P2.1 Programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage

Norme

Un programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce des politiques et procédures efficaces pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments pendant l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage. Le programme précise les rôles, responsabilités et directives de réception, d'expédition, de manutention et d'entreposage.

Risques

Les produits qui ne sont pas correctement reçus, entreposés, manipulés ou expédiés peuvent constituer des sources de contamination biologique, chimique et physique. La réception, l'entreposage, la manutention ou l'expédition dans de mauvaises conditions (p. ex., température inadéquate, mauvais produit, mauvais état), dans un contenant qui ne convient pas ou de façon inadéquate peuvent entraîner une contamination. En veillant à l'expédition, à la réception, à la manutention et à l'entreposage des produits expédiés et reçus, il est possible de réduire le risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage qui établit des politiques, des procédures et des mesures de contrôle concernant les aspects suivants :
  - spécifications et critères d'inspection (tests visuels, sensoriels et microbiologiques) des aliments, ingrédients et matériaux d'emballage reçus ou à expédier (p. ex., température, état, certificat d'analyse fourni);
  - spécifications et critères d'inspection pour les véhicules qui arrivent et qui sortent (p. ex., structure en bon état, propres, sans insectes et animaux nuisibles, adaptés aux fins prévues, température contrôlée);
  - chargement, déchargement et disposition des produits reçus et à expédier;
  - procédures et politiques d'entreposage des ingrédients, des produits finis et des produits retenus ou suspects;
  - documentation nécessaire pour identifier les produits reçus ou expédiés et prouver le respect des critères de réception ou d'expédition;
  - procédures de manutention et de conservation des aliments pendant les activités normales de transformation (p. ex., aliments couverts, température contrôlée);
  - identification et contrôle des allergènes.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des alments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 136 (1) et (2), par. 138 (1) et (2)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, passer en revue le programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage pour s'assurer qu'il est à jour et adapté aux activités d'expédition, de manutention et de réception. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

P3 ASSAINISSEMENT | P3.1 Programme d'assainissement

Norme

Un programme d'assainissement est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce des politiques et procédures efficaces pour les activités d'assainissement qui peuvent influer sur la sécurité et la salubrité des aliments. Il décrit les rôles, responsabilités et directives s'appliquant aux principes et aux méthodes concernant le nettoyage et l'assainissement efficaces et la manutention sûre des produits chimiques, les activités d'inspection et d'évaluation préalables spécifiques, les directives et fréquences de nettoyage du matériel, des ustensiles, des pièces et des véhicules sortants dans certaines installations, et les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

Les résidus d'aliments et la saleté peuvent constituer des sources de contamination. Des activités d'assainissement incorrectes ou inadéquates peuvent entraîner la contamination d'aliments, d'ingrédients, de matériaux d'emballage et de surfaces qui entrent en contact avec des aliments. Des concentrations, une application ou un rinçage incorrects de produits chimiques peuvent entraîner une contamination chimique (p. ex., résidus de produits chimiques en raison d'un rinçage insuffisant, produits chimiques sans rinçage en concentration supérieure au plafond approuvé) et une contamination biologique (p. ex., les bactéries ne sont pas complètement éliminées des surfaces qui entrent en contact avec les aliments). Une contamination peut également être causée par des allergènes qui n'ont pas été éliminés des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou qui se sont propagés par contamination croisée lors des activités de nettoyage.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme efficace d'assainissement qui prévoit ce qui suit :
  - procédures de nettoyage de l'équipement, des pièces et des ustensiles, notamment :
    - le personnel responsable des diverses tâches;
    - l'ordre des activités à suivre pour un nettoyage et un assainissement efficaces;
    - les produits chimiques nécessaires;
    - les directives de manutention et d'application des produits d'assainissement (p. ex., concentrations, durée d'application);
    - les températures des solutions d'assainissement;
    - les directives de démontage et d'assemblage du matériel;
    - les activités d'inspection, y compris les évaluations préalables;
    - les exigences relatives à la documentation;
    - les méthodes de prévention ou de réduction de la contamination croisée;
  - horaire d'assainissement du matériel, des pièces et des ustensiles;
  - procédures internes et d'assainissement requises (p. ex., lors du changement de gamme de produits);
  - contrôle de l'efficacité (p. ex., épreuves d'écouvillonnage).
  - utiliser uniquement les produits d'assainissement approuvés dans la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* de l'Agence canadienne d'inspection des aliments;
- Les procédures de nettoyage documentées doivent comprendre notamment ce qui suit :
  - enlever les gros débris;
  - appliquer une solution de détergent pour dégager la saleté et les bactéries;
  - rincer à l'eau potable pour enlever la saleté et les résidus de détergent;
  - nettoyer à sec ou employer d'autres méthodes pour enlever et recueillir les résidus et les débris;
  - au besoin, assainir en faisant un autre rinçage à moins que les directives du fabricant n'indiquent que ce rinçage n'est pas nécessaire sur le plan scientifique.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 47 (1), (2) et (10)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. 761, art. 41

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, passer en revue le programme d'assainissement pour s'assurer qu'il est complet, bien fondé et adapté aux activités de l'établissement.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

P4 ENTRETIEN DU MATÉRIEL

P4.1 Programme d'entretien préventif et d'étalonnage

Norme

Un programme d'entretien préventif et d'étalonnage est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce des politiques et procédures efficaces pour faire en sorte que l'équipement et les appareils qui peuvent influer sur la salubrité des aliments fonctionnent correctement et protègent la sécurité et la salubrité des aliments. Le programme décrit les rôles et responsabilités, les fréquences et instructions d'entretien préventif et d'étalonnage et les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

Du matériel mal entretenu ou mal étalonné peut causer la contamination des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage. Du matériel détérioré ou mal entretenu (p. ex., piqué ou fendillé) peut présenter un danger physique (p. ex., chute de métal, d'écrous, de boulons) ou favoriser la croissance des bactéries. Une lubrification excessive peut causer une contamination chimique. Le matériel et les appareils employés pour mesurer des paramètres qui ont une incidence sur la salubrité des aliments doivent être correctement étalonnés. Si le matériel ou les appareils de mesure employés pour le contrôle des procédés critiques (p. ex., pH, activité de l'eau, température de cuisson, concentration d'ingrédients réglementés, détection des métaux) sont imprécis, la salubrité des aliments peut être mise en cause (p. ex., des thermomètres inexacts peuvent entraîner un risque de contamination bactérienne).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme efficace d'entretien préventif et d'étalonnage qui prévoit :
  - des procédures d'entretien et d'étalonnage du matériel et des appa reils qui ont une incidence sur la salubrité des aliments, notamment :
    - le personnel responsable des diverses tâches;
    - une description des tâches d'entretien préventif à remplir (p. ex., graissage, lubrification, nettoyage ou remplacement des filtres);
    - une description des tâches d'étalonnage à remplir (p. ex., étalonner les thermomètres, les appareils de mesure de l'activité de l'eau, les balances);
    - la marche à suivre pour effectuer l'entretien préventif et l'étalonnage;
    - les fournitures ou produits chimiques requis (p. ex., lubrifiants, solvants);
    - les exigences en matière de documentation;
    - les méthodes de prévention ou de réduction de la contamination croisée;
  - un calendrier ou des fréquences d'entretien préventif et d'étalonnage.
- Élaborer le programme d'entretien préventif et d'étalonnage de manière à ce que le matériel fonctionne correctement et n'entraîne aucune contamination physique, biologique ou chimique.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 46 (1), (2) et (7), par. 99 (7)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le programme d'entretien préventif et d'étalonnage pour s'assurer qu'il est complet, bien fondé et adapté aux activités de l'établissement.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

P5 CONTRÔLE DES INSECTES ET ANIMAUX NUISIBLES

P5.1 Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles

Norme

Un programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce des politiques et procédures efficaces pour prévenir l'entrée et les infestations d'insectes et d'animaux nuisibles, déceler et éliminer ces insectes et animaux et protéger la sécurité et la salubrité des aliments. Ce programme énonce les rôles et responsabilités, des directives pour le contrôle des insectes et animaux nuisibles, la fréquence des activités de contrôle et les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

Les insectes et animaux nuisibles (p. ex., rongeurs et oiseaux) peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Les insectes et animaux nuisibles qui se trouvent à l'intérieur d'un établissement ou dans les environs peuvent entraîner une contamination causée par des déjections, des larves, des insectes ou des animaux morts ou des parties d'insectes ou d'animaux.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme efficace de contrôle des insectes et animaux nuisibles qui prévoit ce qui suit :
  - des procédures de contrôle pour l'extérieur et l'intérieur de l'établissement, notamment :
    - le personnel responsable des différentes tâches;
    - les tâches à effectuer;
    - les produits chimiques nécessaires;
    - les méthodes de manutention et d'application des produits chimiques de contrôle des insectes et animaux nuisibles à respecter pour ne pas dépasser les limites relatives aux résidus de pesticides;
    - le type et l'emplacement des appareils de contrôle des insectes et animaux nuisibles (p. ex., pièges permettant de capturer l'animal vivant, pièges à insectes);
    - les exigences relatives à la documentation;
    - les méthodes de prévention ou de réduction de la contamination croisée;
  - le calendrier ou la fréquence des activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles.
- Interdire aux oiseaux et animaux qui ne sont pas destinés à l'abattage l'accès à l'établissement.
- Utiliser uniquement les pesticides enregistrés en vertu de la *Loi sur les produits antiparasitaires et ses règlements d'application*.
- Utiliser uniquement les pesticides figurant dans la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 48 (1), (2) et (7)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles pour s'assurer qu'il est complet, bien fondé et adapté aux activités de l'établissement.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

P6 RAPPELS | P6.1 Programme de rappel

Norme

Un programme de rappel est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce des politiques et procédures efficaces qui permettent d'identifier et de rappeler rapidement et intégralement les produits alimentaires en cause. Ce programme décrit les rôles et responsabilités, les détails et les méthodes des activités de rappel et les documents à remplir et à tenir à jour. L'efficacité et l'exhaustivité du programme de rappel sont vérifiées à des intervalles préétablis.

Risques

Les rappels d'aliments peuvent découler de risques biologiques (p. ex., *Salmonella*), chimiques (p. ex., allergènes non déclarés) ou physiques (p. ex., corps étrangers). Il est essentiel de récupérer rapidement les lots en cause pour prévenir ou réduire les risques pour les consommateurs.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme de rappel efficace qui prévoit ce qui suit :
  - le personnel responsable de la coordination et de la mise en œuvre des rappels, avec les numéros de téléphone et une description du rôle de chaque employé;
  - les procédures requises pour identifier, localiser et récupérer (p. ex., conserver sous supervision) les produits rappelés jusqu'à ce que leur sort soit décidé (p. ex., utilisés à des fins autres que la consommation humaine, jugés propres à la consommation humaine, ou transformés de façon à devenir salubres);
  - des procédures visant à déterminer le risque que d'autres produits soient touchés, les localiser et les récupérer;
  - des méthodes visant à faire enquête sur les plaintes des consommateurs et à y répondre;
  - la capacité d'obtenir le nom, l'adresse et les numéros de téléphone des clients et des fournisseurs si nécessaire;
  - des procédures visant à déterminer l'efficacité du programme de rappel en effectuant un exercice de rappel à intervalles préétablis;
  - des procédures visant à informer le bureau local de l'ACIA et d'autres organismes de réglementation concernés en cas de rappel;
  - les exigences relatives à la documentation.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 137 (1)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 127 (2), par. 129 (3) et (4)

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, passer en revue le programme de rappel pour s'assurer qu'il est complet, bien fondé et adapté aux activités de l'établissement.

Prendre note des résultats des observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

P7 SALUBRITÉ DE L'EAU

P7.1 Programme d'épuration de l'eau

Norme

Lorsque l'eau potable de la municipalité n'est pas accessible ou utilisée, un programme d'épuration de l'eau est élaboré et mis à jour au besoin. Ce programme permet de s'assurer que l'eau, la glace et la vapeur utilisées dans les procédés ou applications qui pourraient avoir une incidence sur la salubrité des aliments répondent aux exigences de salubrité de l'organisme de réglementation approprié, et il décrit des procédures d'épuration efficaces pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. Ce programme décrit les rôles et responsabilités, les fréquences d'épuration, les directives et les méthodes à suivre pour assurer l'épuration de l'eau ainsi que les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

L'approvisionnement en eau, en glace et en vapeur de l'établissement peut constituer une source de contaminants. Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à une variété de fins (p. ex., assainissement, lavage des mains, aide à la transformation d'ingrédients), l'eau non potable peut causer la contamination (p. ex., par *E. coli*) des aliments, des ingrédients, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou du personnel. L'eau traitée (p. ex., provenant d'une chaudière, eau additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut représenter une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas effectué correctement.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer et tenir à jour un programme efficace d'épuration de l'eau pour les sources d'eau non municipales, l'eau recirculée et l'eau traitée qui prévoit ce qui suit :
  - des procédures d'épuration de l'eau, notamment :
    - le personnel responsable des différentes tâches;
    - les activités d'épuration de l'eau à effectuer (p. ex., ajout de chlore ou d'ozone, traitement de l'eau provenant d'une chaudière);
    - les produits chimiques nécessaires;
    - la marche à suivre pour la manutention et l'utilisation des produits chimiques d'épuration de l'eau (p. ex., concentrations);
    - les méthodes de prévention ou de réduction de la contamination croisée;
    - les exigences relatives à la documentation;
    - le calendrier et la fréquence des activités d'épuration de l'eau;
  - les procédures à suivre pour veiller à l'efficacité des filtres à eau et leur entretien pour assurer leur salubrité.
- Utiliser uniquement les produits chimiques pour les chaudières énumérés dans la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments ou les produits pour lesquels le fabricant a reçu une lettre de non-opposition de Santé Canada.
- S'assurer que l'eau recirculée en vue de sa réutilisation est traitée de façon à ce que son utilisation ne pose aucun risque pour la sécurité et la salubrité des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Tous : *Loi de 2002 sur la salubrité de l'eau potable*, Règl. de l'Ont. 169/03, règlement sur les normes de qualité de l'eau potable; Règl. de l'Ont. 170/03, **systèmes** d'alimentation en eau potable.

Autres : s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le programme d'épuration de l'eau pour s'assurer qu'il est complet, bien fondé et adapté aux activités de l'établissement.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

P7 SALUBRITÉ DE L'EAU

P7.2 Programme de contrôle de la salubrité de l'eau

Norme

Un programme de contrôle de la salubrité de l'eau est élaboré et mis à jour au besoin. Il permet de s'assurer que l'eau, la glace et la vapeur employées dans des procédés et applications qui pourraient avoir une incidence sur la salubrité des aliments répondent aux exigences de salubrité de l'organisme de réglementation approprié, et décrit les procédures efficaces d'échantillonnage et d'analyse de l'eau, de la glace et de la vapeur nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. Ce programme énonce les rôles et responsabilités, les fréquences d'échantillonnage et d'analyse, les directives et méthodes pour un échantillonnage et une analyse efficaces de l'eau ainsi que les documents à remplir et à tenir à jour.

Risques

L'eau, la glace et la vapeur peuvent constituer des sources de contaminants biologiques ou chimiques. Comme elles peuvent être employées à une variété de fins (p. ex., assainissement, lavage des mains, ingrédients, aide à la transformation), il est important d'effectuer l'échantillonnage et l'analyse de l'eau pour en confirmer la salubrité. Les contaminants potentiels de l'eau comprennent les bactéries (p. ex., *E. coli*) et les produits chimiques (p. ex., pour les chaudières).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme efficace de contrôle de la salubrité de l'eau qui prévoit ce qui suit :
  - des procédures d'échantillonnage et d'analyse de l'eau, notamment :
    - le personnel responsable des différentes tâches;
    - une description des activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau à effectuer (p. ex., tests – teneur en chlore, comptage des bactéries aérobies, coliformes, coliformes fécaux, concentration de produits chimiques utilisés dans les chaudières);
    - la marche à suivre pour exécuter les activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau;
    - l'identification des produits chimiques et des réactifs;
    - l'envoi des échantillons à un laboratoire accrédité, le cas échéant;
    - les exigences relatives à la documentation (les documents devraient comprendre la source d'eau, le site d'échantillonnage, le résultat de l'analyse, le nom de l'analyste et la date de prélèvement de l'échantillon);
  - le calendrier et la fréquence des activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau;
  - les mesures à prendre lorsque les résultats de l'analyse révèlent que les critères de salubrité de l'eau ne sont pas respectés.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 32 (1) à (3), al. 34 (1) a), (2) a) et b), (3) a) et b)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le programme de contrôle de la salubrité de l'eau pour s'assurer qu'il est complet, bien fondé et adapté aux activités de l'établissement.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Formation

T1 Pratiques relatives au personnel
21 T1.1 Formation sur les pratiques relatives au personnel

T2 Expédition, réception, manutention et entreposage
22 T2.1 Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage

T3 Assainissement
23 T3.1 Formation sur l'assainissement

T4 Entrien du Matériel
24 T4.1 Formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage

T5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles
25 T5.1 Formation sur le contrôle des insectes et animaux nuisibles

T6 Rappels
26 T6.1 Formation sur les rappels

T7 Salubrité de l'eau
27 T7.1 Formation sur l'épuration de l'eau
28 T7.2 Formation sur le contrôle critique

T8 Points de contrôle critique
29 T8.1 Formation sur les points de contrôle critique

T9 Technologies de transformation
30 T9.1 Formation sur le matériel et les procédés spécialisés

T1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

T1.1 Formation sur les pratiques relatives au personnel

Norme

Une formation sur les pratiques relatives au personnel est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel soit en mesure de comprendre et d'appliquer les politiques et les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Le personnel de l'établissement joue un rôle majeur dans la production d'aliments sains. Les employés qui n'emploient pas de bonnes pratiques de fabrication peuvent causer une contamination biologique, chimique ou physique des aliments (p. ex., chute de bijoux dans les aliments, éternuements à proximité des aliments). La formation sensibilise le personnel aux risques éventuels et à ses responsabilités concernant la réduction des risques de contamination.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner à tout le personnel une formation sur les notions et les politiques relatives à un programme efficace de pratiques relatives au personnel, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P1.1, Programme de pratiques relatives au personnel.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Donner la formation au personnel dès son entrée en poste et prévoir un recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1) à (3)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur les pratiques relatives au personnel pour s'assurer qu'elle est à jour et adaptée aux activités de l'établissement. À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | T2.1 Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage

Norme

Une formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel affecté à des activités d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Les produits qui ne sont pas correctement reçus, entreposés, manipulés ou expédiés peuvent constituer des sources de contamination biologique, chimique et physique. Les produits reçus, entreposés, manipulés ou expédiés dans de mauvaises conditions (p. ex., température inadéquate, mauvais produit, mauvais état), dans un contenant qui ne convient pas ou de façon inadéquate peuvent entraîner une contamination. Les produits manipulés de façon imprudente ou mal entreposés (p. ex., à découvert, sans réfrigération) peuvent entraîner une contamination. En veillant à la formation du personnel, il est possible de réduire le risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner au personnel désigné une formation sur les notions, les politiques et les procédures relatives à un programme efficace d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P2.1, Programme d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Dispenser la formation aux employés lors de leur entrée en poste et leur fournir du recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, art. 87

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage pour s'assurer qu'elle est à jour et adaptée aux activités d'expédition et de réception.

À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

rme

formation sur l'assainissement est fournie et mise à jour au besoin pour que le person-
ffecté aux activités d'assainissement soit en mesure de comprendre et d'appliquer les
édures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est
nie assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

sques

assainissement insuffisant ou inadéquat dans l'établissement peut entraîner une
amination (p. ex., par des bactéries ou des produits de nettoyage). Des concentrations,
application ou un rinçage incorrects de produits chimiques peuvent entraîner une
amination chimique des aliments. Une formation pertinente du personnel affecté à
ainissement réduit le risque de contamination biologique, chimique et physique des
ents.

arche à suivre pour se conformer à la norme

onner au personnel désigné
ne formation sur les notions,
s politiques et les procédures d'un
rogramme d'assainissement efficace, y
ompris tous les éléments du programme
laboré conformément à la section P3.1,
rogramme d'assainissement.

asser en revue et mettre à jour
égulièrement la formation pour assurer
a pertinence.

Dispenser la formation au personnel
ffecté à l'assainissement lors de
on entrée en fonction et lui fournir du
ecyclage à des intervalles appropriés.

Une fois la formation terminée, inscrire
a date, le type de formation, le nom
u formateur et le nom du
u des participants dans un dossier
ermanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 49 (2) b), par. 57 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur l'assainissement pour s'assurer qu'elle est à jour et adaptée aux activités d'assainissement.

À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel affecté à l'assainissement pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T4 ENTRETIEN DU MATÉRIEL

T4.1 Formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage

Norme

Une formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel affecté aux activités d'entretien préventif et d'étalonnage soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Un entretien et un étalonnage insuffisants ou inadéquats peuvent entraîner une contamination. Le personnel affecté aux tâches d'entretien et d'étalonnage peut représenter une source de contamination biologique (p. ex., lorsqu'un employé monte sur du matériel pour entretenir des articles situés au-dessus), chimique (p. ex., graisse non alimentaire) ou physique (p. ex., outils ou autres articles tombant dans les produits ou sur le matériel). Des tâches d'entretien mal exécutées peuvent entraîner des pannes de matériel et, partant, des fuites de lubrifiants ou de produits chimiques, la prolifération de bactéries ou la contamination par du matériel endommagé. Une formation adéquate du personnel affecté à l'entretien et à l'étalonnage permet de réduire les risques de contamination biologique, chimique et physique des aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner au personnel désigné une formation sur les notions, les politiques et les procédures d'un programme efficace d'entretien préventif et d'étalonnage, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P4.1, Programme d'entretien préventif et d'étalonnage.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Dispenser la formation aux employés après leur entrée en fonction et leur fournir du recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage pour s'assurer qu'elle est à jour et adaptée aux activités de contrôle de l'entretien et aux mesures correctives. À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel affecté à l'entretien pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T5 CONTRÔLE DES INSECTES ET ANIMAUX NUISIBLES

T5.1 Formation sur le contrôle des insectes et animaux nuisibles

Norme

La formation sur le contrôle des insectes et animaux nuisibles est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel affecté aux activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Un contrôle insuffisant ou inadéquat des insectes et animaux nuisibles peut causer une contamination (p. ex., contamination des aliments par des pesticides ou par des insectes ou animaux nuisibles qui pénètrent dans l'établissement). Une formation adéquate du personnel affecté aux activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles réduit le risque de contamination des aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel affecté aux activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles reçoit une formation adéquate dispensée au moyen de l'une des méthodes suivantes :
  - s'assurer que les entrepreneurs ou que le personnel responsable des insectes et animaux nuisibles sont autorisés à épandre des pesticides dans les établissements alimentaires;
  - dispenser au personnel désigné une formation sur les notions, politiques et procédures d'un programme efficace de contrôle des insectes et animaux nuisibles, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P5.1, Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles.
- Après leur entrée en fonction et à des intervalles appropriés :
  - examiner les qualifications des entrepreneurs en contrôle des insectes et animaux nuisibles ou du personnel désigné;
  - dispenser la formation au personnel affecté aux activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles et leur fournir du recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner les qualifications des entrepreneurs en contrôle des insectes et animaux nuisibles ou du personnel désigné, s'assurer que le calendrier de formation est respecté et examiner la formation sur le contrôle des insectes et animaux nuisibles pour s'assurer qu'elle est à jour et efficace.

À des intervalles préétablis, examiner les documents de formation sur le contrôle des insectes et animaux nuisibles pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T6 RAPPELS | T6.1 Formation sur les rappels

Norme

Une formation sur les rappels est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel affecté aux activités de rappel soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires au cas où la sécurité et la salubrité des aliments seraient en cause. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Les rappels d'aliments peuvent découler de risques biologiques (p. ex., *Salmonella*), chimiques (p. ex., allergènes non déclarés) ou physiques (p. ex., corps étrangers). Il est essentiel de récupérer rapidement les lots en cause pour prévenir ou réduire les risques pour les consommateurs.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner au personnel désigné une formation sur les notions, les politiques et les procédures d'un programme efficace de rappel, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P6.1 Programme de rappels.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Dispenser une formation à tout le personnel affecté au programme de rappel et lui fournir du recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur les rappels pour s'assurer qu'elle est à jour et adaptée aux activités de contrôle des rappels et aux mesures correctives.

À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel affecté aux rappels pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T7 SALUBRITÉ DE L'EAU

T7.1 Formation sur l'épuration de l'eau

Norme

Une formation sur l'épuration de l'eau est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel affecté aux activités d'épuration de l'eau soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

L'approvisionnement en eau, en glace et en vapeur de l'établissement peut constituer une source de contaminants. Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à une variété de fins (p. ex., assainissement, lavage des mains, ingrédients, aide à la transformation), l'eau non potable peut causer la contamination des aliments, des ingrédients, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou du personnel. L'eau traitée (p. ex., provenant d'une chaudière, eau additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut représenter une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas effectué correctement.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner au personnel désigné une formation sur les notions, les politiques et les procédures d'un programme efficace d'épuration de l'eau, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P7.1, Programme d'épuration de l'eau.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Dispenser la formation aux employés affectés aux activités d'épuration de l'eau et leur fournir du recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur l'épuration de l'eau pour s'assurer qu'elle est à jour et appropriée.

À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel affecté à l'épuration de l'eau pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T7 SALUBRITÉ DE L'EAU

T7.2 Formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau

Norme

Une formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel affecté aux activités de contrôle de la salubrité de l'eau soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

L'eau, la glace et la vapeur peuvent constituer des sources de contaminants biologiques ou chimiques. Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à une variété de fins (p. ex., assainissement, lavage des mains, ingrédients, aide à la transformation), il est important d'effectuer l'échantillonnage et l'analyse de l'eau pour en confirmer la salubrité. Les contaminants potentiels de l'eau comprennent les bactéries (p. ex., *E. coli*) et les produits chimiques (p. ex., pour les chaudières).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner au personnel désigné une formation sur les notions, les politiques et les procédures d'un programme efficace de contrôle de la salubrité de l'eau, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P7.2, Programme de contrôle de la salubrité de l'eau.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Dispenser la formation aux employés responsables des activités de contrôle de l'eau et leur fournir du recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur le contrôle de la salubrité de l'eau pour s'assurer qu'elle est à jour et appropriée. À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel affecté au contrôle de la salubrité de l'eau pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T8 POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUE

T8.1 Formation sur les points de contrôle critique

Norme

Une formation sur les points de contrôle critique (PCC) est fournie et mise à jour au besoin pour que tout le personnel affecté aux activités connexes soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Des PCC sont identifiés pour les risques qui ne ressortissent pas aux programmes préalables. Les PCC ont pour but de réduire, de contrôler ou d'éliminer les risques éventuels. Si les procédures de PCC ne sont pas exécutées et contrôlées correctement, la salubrité des aliments pourrait être mise en cause. Si le personnel affecté aux procédures de PCC ne reçoit pas une formation adéquate, il pourrait y avoir des risques de contamination biologique, chimique ou physique.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner au personnel désigné une formation sur les notions et les procédures d'un plan HACCP efficace, y compris tous les éléments de la documentation écrite élaborée pour la formule 8 du plan HACCP. Pour chaque point critique, fournir une formation sur les politiques, procédures et contrôles touchant :
  - les limites critiques;
  - les tâches de contrôle (comment déterminer si les limites critiques ont été atteintes);
  - les mesures correctives à prendre (si les limites critiques ne sont pas atteintes);
  - la documentation nécessaire pour démontrer le contrôle des PCC et, au besoin, les mesures correctives qui ont déjà été prises;
  - la formation à fournir au personnel responsable du contrôle d'un PCC établi dans les processus de fabrication de l'établissement avant son affectation à la tâche ou à la procédure en question.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Dispenser la formation sur les PCC après l'entrée en fonction du personnel affecté aux PCC et fournir à ce dernier du recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur les PCC pour s'assurer qu'elle est à jour et adaptée aux mesures de contrôle de PCC et aux mesures correctives. À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel affecté aux PCC pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

T9 TECHNOLOGIES DE TRANSFORMATION

T9.1 Formation sur le matériel et les procédés spécialisés

Norme

Un programme de formation sur le matériel et les procédés spécialisés est élaboré et mis à jour au besoin pour que le personnel affecté à l'utilisation de matériel spécialisé pouvant avoir une incidence sur la sécurité et la salubrité des aliments soit en mesure de comprendre et d'appliquer les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

En règle générale, les technologies spécialisées de transformation changent les caractéristiques des produits alimentaires. Si ces technologies ne fonctionnent pas correctement ou sont utilisées par un personnel qui n'a pas reçu une formation adéquate, il peut se produire une contamination portant atteinte à la sécurité et à la salubrité des aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme de formation ou dresser un calendrier de formation externe pour que le personnel affecté au matériel ou aux technologies spécialisés qui peuvent avoir une incidence sur la salubrité des aliments acquière des connaissances suffisantes pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Après l'entrée en fonction puis à des intervalles appropriés :
  - dispenser un programme de formation au personnel affecté à l'utilisation de matériel ou de technologies spécialisés;
  - organiser une formation externe appropriée (p. ex., cours de formation offert par le fabricant du matériel).
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 57 (1), al. 99 (4) f)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, s'assurer que le calendrier de formation externe est suivi, ou examiner la formation sur la technologie ou le matériel spécialisé pour s'assurer qu'elle est à jour et efficace.

À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel affecté à la technologie ou au matériel spécialisé pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Contrôles opérationnels

O1 Pratiques relatives au personnel

33 O1.1 Pratiques personnelles et hygiène
34 O1.2 Lavage des mains
35 O1.3 Vêtements, chaussures, couvre-chefs
36 O1.4 Rangement des vêtements, des ustensiles et du matériel
37 O1.5 Lésions et blessures
38 O1.6 Signes de maladie
39 O1.7 Accès et circulation
40 O1.8 Utilisation de produits chimiques
41 O1.9 Produits chimiques utilisés pendant les opérations

O2 Expédition, réception, manutention et entreposage

42 O2.1 Véhicules de transport
43 O2.2 Méthodes de chargement et de déchargement
44 O2.3 Produits reçus
45 O2.4 Conditions d'expédition
46 O2.5 Produits alimentaires retournés et viciés
47 O2.6 Contrôle des allergènes
48 O2.7 Emballage
49 O2.8 Méthodes d'entreposage
50 O2.9 Entreposage de produits chimiques
51 O2.10 Gestion des déchets

O3 Assainissement

52 O3.1 Nettoyage et assainissement
53 O3.2 Évaluation préopérationnelle

O4 Entretien du matériel

54 O4.1 Contrôle de l'entretien préventif et de l'étalonnage

O5 Contrôle des insectes et animaux nuisibles

55 O5.1 Surveillance du contrôle des insectes et animaux nuisibles

O6 Rappels

56 O6.1 Contrôle des codes de produit et de l'étiquetage
57 O6.2 Exercices de rappel

O7 Salubrité de l'eau

58 O7.1 Contrôle de l'épuration de l'eau
59 O7.2 Contrôle de la salubrité de l'eau

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.1 Pratiques personnelles et hygiène

Norme

Tout le personnel adopte des pratiques personnelles qui préviennent ou minimisent la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Le personnel évite de manger, de fumer, de boire, de mâcher de la gomme, de cracher, d'éternuer ou de tousser au-dessus d'aliments ou de surfaces qui entrent en contact avec les aliments, ou de se livrer à toute autre activité dangereuse dans les zones de traitement, de manutention ou d'entreposage des aliments ou des matériaux d'emballage. Le personnel doit retirer ou couvrir les objets, comme les bijoux, qui peuvent causer une contamination avant de commencer à travailler. Le personnel doit également faire preuve d'une hygiène personnelle suffisante.

Risques

Les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments courent un risque beaucoup plus grand de contamination par des microorganismes et des contaminants physiques si des personnes mangent, boivent, mâchent de la gomme, fument, portent des bijoux ou crachent dans les zones de manutention des aliments. Les corps étrangers trouvés dans les produits alimentaires peuvent donner lieu à des plaintes de la part de consommateurs ou à des lésions. Le personnel qui ne fait pas preuve d'une hygiène personnelle suffisante peut contaminer les aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel adopte des comportements qui permettent de prévenir ou de minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments, notamment :
  - pas d'aliments, de boissons ni de médicaments dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments;
  - interdiction de fumer, de mâcher du tabac ou de la gomme ou de cracher;
  - interdiction de porter des bijoux (qui ne sont pas couverts), du vernis à ongles, de faux cils, de faux ongles, etc. dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments;
  - pas de contenants en verre (sauf ceux conçus spécialement pour les produits) dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments;
  - pas d'articles pouvant causer de la contamination physique dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments (p. ex., écussons, épinglettes, barrettes).
- S'assurer que le personnel fait preuve d'une hygiène personnelle suffisante (p. ex., douche ou bain avant le travail).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 53 (5) à (7)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, art. 80

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 65 et 67

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que tout le personnel a adopté les comportements appropriés pour éviter la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Confirmer que le personnel fait preuve d'une hygiène suffisante.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.2 Lavage des mains

Norme

Pour prévenir ou minimiser la contamination des aliments, tout le personnel qui a accès aux zones de traitement ou de manutention des aliments ou qui manipule des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments se lave les mains correctement. Le lavage des mains se fait à l'eau potable chaude et au savon, et le séchage au moyen d'un appareil hygiénique au moment d'accéder aux zones de traitement et de manutention des aliments, et avant de manipuler des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments, après les pauses, après être allé aux toilettes et après la contamination des mains.

Risques

Le personnel est une source courante de contamination bactérienne des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Comme des allergènes peuvent contaminer les mains des préposés à la manutention des aliments, ceux-ci doivent suivre des procédures adéquates de lavage des mains après avoir manipulé des aliments contenant des allergènes. Le lavage adéquat et fréquent des mains contribue à réduire les risques de contamination bactérienne.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel se lave les mains correctement et souvent lorsqu'il entre dans l'établissement ou la zone de travail, après avoir utilisé les installations réservées au personnel (p. ex., salle à manger, toilettes, vestiaire) ou après toute activité susceptible d'entraîner une contamination des mains (p. ex., laçage des chaussures, éternuements, toux).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 53 (1), (2), (3) et (7)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 65

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que le personnel respecte les procédures établies de lavage des mains.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.3 Vêtements, chaussures, couvre-chefs

Norme

Les vêtements, les chaussures et les couvre-chefs portés par le personnel et les visiteurs dans les zones de traitement et de manutention permettent de prévenir ou de minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

La contamination croisée par des microorganismes ou des traces d'allergènes est généralement causée par le transfert direct ou indirect de microorganismes ou d'allergènes des gens aux aliments, aux ingrédients, aux matériaux d'emballage ou aux surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Des vêtements ou des chaussures sales peuvent donner lieu à une contamination croisée.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel et les visiteurs portent des vêtements adéquats (p. ex., pardessus, tabliers, gants, couvre-chefs, dispositifs de protection du visage ou chaussures) dans les zones où sont exposés des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- S'assurer que les vêtements, les chaussures et les couvre-chefs sont durables et lavables, ou à usage unique.
- Veiller à ce que le personnel enfile les vêtements et les chaussures nécessaires avant d'accéder aux zones de manutention ou d'entreposage.
- S'assurer que les vêtements, chaussures et couvre-chefs sont propres et en bon état (p. ex., pas de fils qui dépassent ni de trous).
- S'assurer que les vêtements et les chaussures ne sont pas portés ou apportés dans les zones de l'établissement où ils risquent d'entraîner une contamination (p. ex., zones de traitement des aliments crus ou cuits, zones réservées au personnel, extérieur de l'établissement).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 53 (4), par. 54 (1) et (2)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 80 (2), par. 107 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11, 65 et 67

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que tous les employés portent des vêtements appropriés compte tenu de leurs tâches, et que ces vêtements sont propres et en bon état. Cette vérification devrait être effectuée périodiquement pour s'assurer que le personnel chargé de toutes les activités (p. ex., opérations, assainissement, entretien) porte des vêtements adéquats pour chaque tâche. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.4 Rangement des vêtements, des ustensiles et du matériel

Norme

Les vêtements (y compris les chaussures et les couvre-chefs), les ustensiles et le matériel employés dans l'établissement sont rangés et employés de façon à prévenir ou à minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

La contamination croisée par des microorganismes ou des traces d'allergènes est généralement causée par le transfert direct ou indirect de microorganismes ou d'allergènes des gens aux aliments, aux ingrédients, aux matériaux d'emballage ou aux surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Les vêtements, les chaussures, les ustensiles et le matériel mal rangés et mal utilisés peuvent représenter des sources de contamination croisée (p. ex., vêtements sales laissés sur des surfaces qui entrent en contact avec les aliments, utilisation d'ustensiles contaminés).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Désigner des zones acceptables pour le rangement des vêtements (p. ex., tabliers, gants, pardessus), des ustensiles et du matériel où il n'y a pas de risque de contamination croisée.
- S'assurer que le personnel range correctement les vêtements, les ustensiles et le matériel dans les zones désignées.
- S'assurer que les vêtements, les ustensiles et le matériel ne sont pas apportés dans les zones de l'établissement où ils risqueraient d'entraîner une contamination (p. ex., zones de traitement des aliments crus ou cuits, zones réservées au personnel, extérieur de l'établissement).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 50 (8)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 86 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11, 56, 58, 59, 65, 67 et 81

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que le personnel range les vêtements, les chaussures, les ustensiles et le matériel dans les zones désignées. Confirmer que les vêtements, les chaussures, les ustensiles et le matériel ne sont pas portés ou apportés dans les zones de l'établissement où ils risquent de donner lieu à une contamination. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.5 Lésions et blessures

Norme

Le personnel qui a des coupures ou d'autres plaies ne doit pas manipuler des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments à moins que des mesures ne soient prises pour prévenir la contamination directe ou indirecte des aliments. Lorsque des lésions ou blessures surviennent pendant le traitement ou la manutention, des mesures sont prises pour s'assurer que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage susceptibles d'être contaminés sont jetés et que les surfaces qui entrent en contact avec les aliments sont nettoyées et assainies.

Risques

Les coupures et autres plaies qui ne sont pas recouvertes d'un bandage ou d'un pansement peuvent représenter des sources de contaminants biologiques.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel qui a des coupures ou des plaies ouvertes prend des précautions appropriées pour éviter de contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments, et notamment :
  - recouvre complètement toutes les coupures et autres plaies d'un bandage ou d'un pansement à l'épreuve de l'eau;
  - remplace les bandages et pansements assez souvent pour assurer une protection continue;
  - signale immédiatement à la direction toutes les coupures et autres plaies afin de recevoir des premiers soins et d'appliquer des pansements ou bandages.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 56 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres : *Loi sur la protection et la promotion de la santé,* Règl. de l'Ont. 562, art. 26

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer le personnel pour confirmer que toutes les coupures et autres plaies sont recouvertes d'un pansement ou d'un bandage à l'épreuve de l'eau. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.6 Signes de maladie

Norme

Le personnel dont on sait ou soupçonne qu'il est atteint ou porteur d'une maladie transmissible par les aliments n'est pas autorisé à accéder aux zones de traitement ou de manutention des aliments, ni à manipuler des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments sans prendre de mesures de prévention de la contamination.

Risques

Le personnel atteint d'une maladie transmissible par les aliments (p. ex., Salmonella, hépatite A) peut transmettre ces maladies aux produits alimentaires et, en bout de ligne, au consommateur.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel atteint d'une maladie transmissible par les aliments ne manipule pas les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments et ne travaille pas à proximité.
- Veiller à ce que le personnel qui est atteint d'une maladie transmissible par les aliments, en présente des symptômes ou se sait porteur le signale immédiatement à la direction.
- Faire passer un examen médical aux travailleurs s'il est justifié de le faire sur le plan clinique ou épidémiologique.
- S'assurer que les symptômes suivants sont signalés à la direction afin de déterminer s'il y a lieu de faire passer un examen médical ou d'interdire à la travailleuse ou au travailleur de manipuler des aliments :
  - jaunisse;
  - diarrhée;
  - vomissements;
  - fièvre;
  - mal de gorge et fièvre;
  - infection cutanée visible (p. ex., ampoules, coupures);
  - écoulements des oreilles, des yeux ou du nez.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 56 (1)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 107 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, par. 65 (1), art. 66

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer le personnel pour déterminer s'il présente des signes de maladie ou un comportement qui pourrait révéler une maladie (p. ex., passages fréquents aux toilettes, vomissements). S'assurer que le personnel qui est atteint ou est porteur d'une maladie transmissible par les aliments ne manipule pas des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.7 Accès et circulation

Norme

L'accès des personnes est contrôlé afin de prévenir ou de minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Le personnel doit respecter des consignes de circulation afin de prévenir ou de minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

La contamination croisée par des microorganismes ou des allergènes est généralement causée par le transfert direct ou indirect de microorganismes ou d'allergènes des gens aux aliments, aux ingrédients, aux matériaux d'emballage ou aux surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Le personnel et les visiteurs peuvent représenter des sources de contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments si leurs déplacements et activités ne sont pas contrôlés. Si l'accès à l'établissement n'est pas contrôlé et si les consignes de circulation ne sont pas respectées, il peut en résulter une contamination.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Contrôler l'accès à l'établissement pour prévenir ou minimiser l'accès de personnes non autorisées.
- Élaborer et appliquer des consignes de circulation du personnel et des visiteurs pour réduire les risques de contamination croisée.
- Veiller à ce que le personnel et les visiteurs respectent les consignes et les procédures de circulation afin de réduire le risque de contamination (p. ex., le personnel qui manipule des produits crus ne doit pas accéder aux zones où se trouvent des produits prêts à manger).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, art. 55

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que l'accès à l'établissement est contrôlé et que le personnel et les visiteurs respectent les consignes et les procédures de circulation afin de réduire le risque de contamination. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.8 Utilisation de produits chimiques

Norme

Les produits chimiques sont mélangés dans des contenants propres et correctement étiquetés, aux concentrations appropriées, et sont utilisés et manipulés uniquement par du personnel autorisé qui a reçu une formation pertinente. Les produits chimiques doivent pouvoir être employés dans un établissement de transformation des aliments et, lorsqu'ils sont utilisés correctement, ne posent aucun risque pour la salubrité des aliments.

Risques

Lorsque des produits chimiques d'assainissement ne sont pas utilisés et manipulés conformément aux directives inscrites sur l'étiquette par du personnel ayant reçu une formation pertinente, l'assainissement pourrait être inefficace, ou des résidus de produits chimiques pourraient subsister sur le matériel et les surfaces. Les produits d'entretien et les lubrifiants qui ne sont pas utilisés ou manipulés correctement peuvent donner lieu à une contamination (p. ex., surlubrification). Les produits chimiques mélangés ou conservés dans des contenants qui ne sont pas propres ou correctement étiquetés peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments si ces produits ne sont pas utilisés aux fins prévues.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les produits chimiques qui sont employés dans l'établissement sont énumérés dans la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* de l'Agence canadienne d'inspection des aliments, ou que le fabricant a une « lettre de non-opposition » de Santé Canada.
- S'assurer que les produits chimiques sont mélangés de façon qu'ils soient en concentration suffisante pour un assainissement ou un entretien adéquat.
- S'assurer que le personnel qui utilise les produits chimiques (p. ex., produits d'entretien et d'assainissement, lubrifiants et solvants) a reçu une formation pertinente et est autorisé à les manipuler et à les utiliser.
- S'assurer que le personnel manipule les produits chimiques de façon à prévenir ou à minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- Veiller à ce que le personnel utilise des contenants correctement étiquetés pour utiliser et manipuler les produits chimiques, et nettoie ou rince les contenants correctement après usage.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 49 (2) b)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 63 et 79

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que seul le personnel ayant reçu une formation pertinente utilise et manipule les produits chimiques. Confirmer que les produits chimiques sont manipulés, mélangés et appliqués aux bonnes concentrations et de façon à prévenir ou à minimiser la contamination. Confirmer que les contenants utilisés pour mélanger ou manipuler les produits chimiques sont correctement étiquetés, utilisés uniquement aux fins prévues et nettoyés ou rincés correctement après usage.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O1 PRATIQUES RELATIVES AU PERSONNEL

O1.9 Produits chimiques utilisés pendant les opérations

Norme

Les produits chimiques qui sont employés pendant les opérations sont manipulés et entreposés de façon à prévenir la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Ils sont conservés dans des contenants ou des distributeurs correctement étiquetés.

Risques

Les produits chimiques utilisés pendant les opérations peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage, les surfaces qui entrent en contact avec les aliments et le personnel si la manutention, le mélange et l'entreposage ne sont pas effectués correctement (p. ex., les produits conservés dans des contenants dépourvus de couvercle peuvent être renversés). La vaporisation de quantités excessives de produits d'assainissement peut entraîner une contamination chimique ou biologique pendant les activités de nettoyage.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les produits chimiques (p. ex., produits d'assainissement ou d'entretien, lubrifiants, solvants) utilisés dans les zones de manutention des aliments pendant les opérations sont entreposés et manipulés de façon à prévenir ou à minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

- S'assurer que les activités de nettoyage effectuées pendant les opérations sont conformes au Programme d'assainissement (P3.1) et ne risquent pas de contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

- S'assurer que les activités d'entretien qui ont lieu pendant les opérations ne risquent pas de contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

- Prendre des mesures pour faire en sorte que les produits chimiques utilisés dans les zones de manutention des aliments ne contaminent pas les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments (p. ex., les recouvrir d'un couvercle de plastique, ou utiliser des rideaux).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 49 (1)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 43 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 63 et 79

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer la manutention et l'entreposage des produits chimiques pendant les opérations pour confirmer que la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments est évitée ou minimisée. Observer les activités d'assainissement et d'entretien effectuées pendant les opérations pour confirmer que l'utilisation de produits chimiques ne cause pas de contamination. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.1 Véhicules de transport

Norme

Les véhicules et les contenants utilisés pour le transport des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage sont adaptés à cette fin, peuvent être assainis efficacement et interdisent l'accès aux insectes et animaux nuisibles. Les véhicules et contenants qui arrivent et qui sortent sont évalués avant et après le chargement et le déchargement pour confirmer qu'ils sont adaptés aux fins prévues.

Risques

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage peuvent être contaminés pendant le transport si le véhicule ou le contenant n'est pas adapté aux matières transportées. Les véhicules de transport ou les contenants qui ne sont pas conçus ou nettoyés convenablement peuvent entraîner un certain nombre de risques, notamment un risque de contamination physique par la poussière et des corps étrangers; un risque de contamination chimique en raison de surfaces inappropriées ou de traces de produits chimiques provenant des charges précédentes; un risque de contamination biologique découlant des zones mal nettoyées où peuvent proliférer les microorganismes.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Veiller à ce que les contenants et véhicules entrants et sortants qui sont utilisés pour le transport des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage sont faits de matériaux qui peuvent être assainis efficacement et interdisent l'accès aux insectes et animaux nuisibles et ne présentent aucun risque de contamination biologique, chimique ou physique.
- Veiller à ce que les contenants et véhicules entrants et sortants utilisés pour le transport des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage sont inspectés pour s'assurer qu'ils sont propres, en bon état et adaptés aux matières transportées.
- S'assurer que les contenants et véhicules de transport permettent la séparation efficace des aliments ou produits incompatibles, s'il y a lieu.
- Dans le cas des citernes, obtenir un certificat de nettoyage ou un registre approprié (p. ex., relevé de nettoyage) avant le chargement ou le déchargement.
- S'assurer que le personnel affecté à l'expédition et à la réception connaît toutes les procédures nécessaires pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments.
- Le cas échéant, surtout dans le cas du transport de marchandises en vrac, les contenants et les véhicules de transport sont désignés « pour usage alimentaire seulement », sont étiquetés en conséquence et ne sont utilisés qu'à cette fin.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 134 (1)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. 761, par. 35 (1), par. 36 (1) et (2), art. 39, par. 44 (1) et (2), par. 45 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 18

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, pendant la réception, l'expédition et l'entreposage, confirmer que les véhicules de transport ont été examinés pour déterminer s'ils sont adaptés aux fins prévues (p. ex., propreté, état, signes de contamination). S'assurer que seul le personnel qui a suivi la Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage (T2.1) effectue l'inspection des véhicules de transport et des contenants. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.2 Méthodes de chargement et de décharge-

Norme

Le contenu des véhicules et contenants de transport est chargé, disposé et déchargé de façon à protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

La contamination ou la détérioration des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage peut se produire pendant le chargement ou le déchargement si les procédures d'expédition et de réception ne sont pas suivies. Lorsque les cargaisons ne sont pas manipulées, chargées ou déchargées correctement, elles peuvent être contaminées par une variété de sources (p. ex., les chariots élévateurs à fourche peuvent percer les contenants, les laissant vulnérables aux microorganismes ou aux contaminants physiques; des produits incompatibles peuvent se contaminer mutuellement). Les dommages causés pendant le transport peuvent exposer les produits alimentaires à l'air libre, ce qui peut les contaminer et les détériorer.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont bien protégés, correctement emballés ou placés dans des contenants appropriés avant leur expédition et au moment de leur livraison.
- S'assurer que les cargaisons sortantes sont chargées et disposées de façon à prévenir ou minimiser les déplacements ou les dommages pendant le transport.
- S'assurer que les cargaisons sortantes sont disposées de façon à séparer les produits incompatibles (p. ex., les aliments crus des aliments cuits, les produits alimentaires des produits non alimentaires, les allergènes des non-allergènes).
- S'assurer que les matières reçues sont déchargées et entreposées de façon à ne pas causer de détérioration ou de contamination.
- Veiller à ce que la température des cargaisons reçues et expédiées est appropriée.
- Adopter des pratiques de chargement et de déchargement qui ne causent pas de dommages ou de contamination aux aliments, aux ingrédients ou aux matériaux d'emballage.
- S'assurer que les produits chimiques sont reçus séparément des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage, ou reçus à un emplacement différent afin de prévenir ou de minimiser la contamination croisée.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, al. 122 (1) g)

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont protégés, disposés, manipulés, chargés ou déchargés adéquatement pendant l'expédition et la réception de façon à prévenir ou à minimiser les dommages et la contamination. S'assurer que seul le personnel ayant suivi la Formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage (T2.1) est affecté aux activités de chargement et de déchargement des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.3 Produits reçus

Norme

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage reçus sont évalués pour déterminer s'ils posent un risque pour la salubrité des aliments, et sont contrôlés de façon à en préserver la sécurité et la salubrité.

Risques

La prévention de la contamination des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage commence par le contrôle des matières reçues. Un contrôle inadéquat peut entraîner la contamination des produits, un traitement inadéquat ou une fausse représentation du produit. Les matières et ingrédients reçus dangereux peuvent donner lieu à des produits finis dangereux, sans égard aux mesures prises dans l'établissement. La contamination ou la détérioration des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage peuvent survenir pendant le transport.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Utiliser uniquement des matières ou des ingrédients de qualité. Refuser les matières et ingrédients qui contiennent des parasites, des microorganismes indésirables, des pesticides, des médicaments vétérinaires ou des substances toxiques, étrangères ou en décomposition que le tri ou la transformation ne permettrait pas normalement de ramener à un niveau acceptable.

- Effectuer une inspection visuelle des ingrédients et des matériaux d'emballage au moment de leur réception pour s'assurer qu'ils :
  - proviennent du bon fournisseur;
  - ne présentent aucun signe de contamination, de détérioration ou de dommages;
  - sont à la température appropriée et ne montrent aucun signe de dégel;
  - correspondent à ceux qui sont énumérés sur le bon de commande (c.-à-d. que ce sont bien les bons ingrédients ou matériaux d'emballage qui ont été expédiés).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 63 (2) à (4), par. 78 (2), art. 84, 101 et 132

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 49 (1) et (2), par. 50 (3), par. 51 (1) et (2)

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer la réception des ingrédients et des matériaux d'emballage pour s'assurer qu'il n'y a aucun signe de contamination ou de dommages. S'assurer que les produits reçus proviennent du bon fournisseur et correspondent à ceux qui sont énumérés sur le bon de commande. S'assurer que seul le personnel qui a reçu une formation sur l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage (T2.1) reçoit la marchandise. Examiner les spécifications des marchandises reçues pour s'assurer qu'elles sont toutes à jour. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.4 Conditions d'expédition

Norme

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont protégés contre la contamination, les dommages et la détérioration pendant l'expédition.

Risques

Si les produits alimentaires ne sont pas transportés dans un environnement adéquatement contrôlé, une détérioration (p. ex., prolifération microbienne, formation de toxines) peut survenir. Les produits endommagés peuvent être contaminés (p. ex., corps étrangers, microorganismes).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les véhicules de transport sont à une température appropriée pour prévenir ou minimiser la détérioration des aliments.
- Veiller à ce que les véhicules réfrigérés soient dotés d'appareils de mesure de la température.
- Mettre en œuvre les autres contrôles appropriés (p. ex., contrôle de l'humidité) pour prévenir ou minimiser la détérioration des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 77 (1), par. 133 (1) et (2)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, al. 122 (1) g).

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11 et 28, par. 33 (2), art. 34 et 35

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis pendant la réception et l'expédition, confirmer que les conditions de transport sont appropriées pour prévenir ou minimiser la détérioration des aliments. Contrôler les appareils de mesure de la température et les autres commandes conçues pour prévenir ou minimiser la détérioration des aliments.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.5 Produits alimentaires retournés et viciés

Norme

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage retournés, viciés ou douteux sont identifiés clairement et entreposés en vue de l'évaluation de leur salubrité ou de leur élimination.

Risques

Les produits retournés ont échappé au contrôle de l'établissement et pourraient avoir été manipulés de façon inadéquate (p. ex., mauvaise température, conditions d'entreposage médiocres) et contaminés. Les produits viciés ou douteux pourraient également avoir été contaminés. Les produits retournés, viciés ou douteux doivent être pris en charge pour éviter qu'ils ne contaminent d'autres produits.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Identifier, isoler et prendre en charge les produits alimentaires retournés, viciés ou douteux pour éviter ou minimiser leur réutilisation ou leur réexpédition avant qu'ils n'aient été examinés ou évalués.
- Désigner dans l'établissement une zone (p. ex., entrepôt à sec, chambre froide, congélateur) pour l'entreposage des produits retournés, viciés ou douteux.
- S'assurer que le personnel affecté à l'examen et à l'évaluation de produits alimentaires retournés, viciés ou douteux reçoit une formation adéquate.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, art. 60 et 62

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les produits retournés, viciés et douteux sont identifiés, isolés et pris en charge en vue de prévenir la contamination. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.6 Contrôle des allergènes

Norme

La présence d'allergènes non déclarés dans les produits alimentaires est évitée en contrôlant la manutention, l'entreposage, la manutention et l'utilisation de produits allergènes ainsi que le matériel employé pour leur traitement. Le remaniement des produits contenant des allergènes est contrôlé. Des procédures sont adoptées pour s'assurer que les listes d'ingrédients mentionnent les allergènes, le cas échéant.

Risques

Les allergènes sont des substances qui peuvent provoquer une réaction allergique chez certaines personnes. Cette réaction peut aller d'une irritation cutanée mineure à l'anaphylaxie (réaction allergique grave). S'ils ne sont pas contrôlés, les ingrédients et produits contenant des allergènes peuvent contaminer les autres produits. Une forte proportion des rappels d'aliments sont attribuables à la présence d'un allergène qui n'a pas été déclaré dans la liste des ingrédients.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Dresser le calendrier des activités de production de manière à réduire le risque de contamination croisée par des allergènes.
- Nettoyer et assainir le matériel entre la transformation de produits contenant des allergènes et de produits qui n'en contiennent pas.
- Prévoir une zone d'entreposage et d'attente pour les ingrédients et produits qui contiennent des allergènes.
- Bien identifier les ingrédients ou les produits qui contiennent des allergènes (p. ex., contenants de couleur, étiquettes).

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que la manutention, l'entreposage et l'utilisation d'ingrédients et de produits allergènes (p. ex., des contenants de couleur sont employés, les allergènes sont identifiés, contrôlés ou séparés, et le calendrier de production réduit le risque de contamination par des allergènes) sont conçus de façon à réduire le risque de contamination croisée par des allergènes. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.7 Emballage

Norme

Les emballages et les matériaux d'emballage sont conçus pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments et pour accueillir les étiquettes réglementaires.

Risques

Les matériaux d'emballage jouent un rôle important car ils isolent les aliments de l'environnement. Si le type d'emballage (conception et matériaux) ne convient pas au produit et à l'environnement où il se trouve, le produit pourrait être contaminé. Les matériaux d'emballage ou les gaz qui sont toxiques peuvent mettre en cause la sécurité et la salubrité des aliments. Les matériaux d'emballage destinés à être réutilisés doivent être conçus de façon à pouvoir être nettoyés et assainis au besoin, afin d'éviter la contamination croisée.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les matériaux d'emballage protègent le produit de la contamination externe dans les conditions prévues d'entreposage et d'utilisation.
- S'assurer que les matériaux d'emballage, y compris les gaz, sont non toxiques et ne portent pas atteinte à la sécurité et à la salubrité des aliments dans les conditions prévues d'entreposage et d'utilisation.
- Utiliser des emballages réutilisables qui sont durables ainsi que faciles à nettoyer et à assainir.
- S'assurer que l'emballage, par sa conception et ses matériaux, peut accueillir les étiquettes réglementaires.
- S'assurer que l'emballage protège le produit contre les dommages.
- S'assurer que l'étiquette répond aux exigences de la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et de la *Loi sur les aliments et drogues*.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 115 (4), art. 127 et 128, par. 129 (1) à (3)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 36 et 59

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la conception et les matériaux des emballages pour s'assurer qu'ils ne mettent pas en cause la sécurité et la salubrité des aliments. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.8 Méthodes d'entreposage

Norme

Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage font l'objet d'un roulement et sont traités, manipulés et entreposés dans des conditions qui protègent leur salubrité et leur sécurité.

Risques

Les aliments peuvent être détériorés (p. ex., prolifération microbienne, formation de toxines) s'ils ne sont pas manipulés, traités et entreposés dans un environnement contrôlé. Si les contenants et emballages dans lesquels se trouvent les ingrédients et les aliments ne sont pas protégés pendant l'entreposage, ils peuvent être contaminés par des microorganismes, des produits chimiques et des corps étrangers (p. ex., insectes, poussière, copeaux de bois). Si les aliments et les ingrédients ne font pas l'objet d'un roulement suffisant, ils peuvent atteindre leur date de péremption et présenter un risque accru pour les consommateurs. Les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage qui ne sont pas correctement entreposés ou qui ne font pas l'objet d'un roulement peuvent subir une contamination physique attribuable à l'accumulation de poussière et de débris.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Pour prévenir ou minimiser la contamination par des microorganismes, des produits chimiques et des corps étrangers, couvrir et protéger les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage pendant l'entreposage, le transport et le nettoyage des lieux.
- Pour prévenir ou minimiser la contamination, ne pas entreposer les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage directement sur le plancher ou près des murs.
- Établir des procédures de roulement des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage (premier entré, premier sorti) pour prévenir ou minimiser la contamination, l'endommagement ou la détérioration des produits alimentaires (p. ex., corrosion entraînant une fuite, dépassement de la durée de conservation).
- Veiller à ce que les entrepôts alimentaires soient conçus et construits de façon à :
  - permettre un entretien et un nettoyage adéquats;
  - interdire l'accès aux insectes et animaux nuisibles;
  - protéger efficacement les aliments contre la contamination pendant leur entreposage.
- S'assurer que les zones d'entreposage et de transformation, les chambres froides et les congélateurs sont à une température appropriée afin de prévenir ou de minimiser la détérioration des aliments. Les systèmes de contrôle de la température doivent être réglés selon :
  - la nature des aliments (p. ex., activité de l'eau, pH, teneur initiale en microorganismes, types de microorganismes);
  - la durée de conservation prévue du produit;
  - la méthode d'emballage et de transformation;
  - l'usage prévu du produit (p. ex., autre cuisson ou transformation, prêt à manger).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 30 (1) a) à c), par. 30 (4) à (6), par. 51 (1) à (5), par. 52 (1), par. 83 (1), par. 96 (1) à (3), par. 115 (3), par. 129 (4)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 78 (1), par. 81 (1) et (2)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11, 23, 26 à 29, 37, 42 à 46 et 59

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage sont convenablement entreposés pour prévenir ou minimiser la contamination, la détérioration et les dommages. Confirmer qu'une procédure adéquate de roulement des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage est suivie. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

À des intervalles préétablis, contrôler les appareils de mesure de la température dans les chambres froides pour confirmer que la température est appropriée afin de prévenir ou de minimiser la détérioration des aliments. Veiller à ce que les autres commandes conçues pour prévenir ou minimiser la détérioration des produits alimentaires fonctionnent correctement. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.9 Entreposage de produits chimiques

Norme

Les substances dangereuses et les produits chimiques autres que les ingrédients sont entreposés en lieu sûr, à distance des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Les ingrédients pouvant être dangereux sont entreposés de manière à assurer la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Une contamination peut se produire (p. ex., déversement, usage accidentel, fuite) si les produits chimiques et les substances dangereuses ne sont pas entreposés en lieu sûr, à distance des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Ranger en lieu sûr les produits chimiques et les substances dangereuses (p. ex., les produits de traitement de l'eau des chaudières, les produits d'assainissement, les pesticides, les peintures, les solvants ou d'autres produits chimiques ou substances dangereuses qui ne sont pas destinés aux aliments ou aux surfaces qui entrent en contact avec les aliments), dans un endroit désigné à cette fin, afin de prévenir ou de minimiser la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 49 (2)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 59 et 63

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les produits chimiques et les substances dangereuses sont rangés en lieu sûr, à distance des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage, pour prévenir ou minimiser la contamination croisée. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O2 EXPÉDITION, RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE | O2.10 Gestion des déchets

Norme

Les déchets sont manipulés, entreposés et éliminés de manière à protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Les déchets qui ne sont pas manipulés et entreposés correctement peuvent contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments (p. ex., en entrant en contact avec les aliments ou en abritant des insectes ou animaux nuisibles). Si les zones de l'établissement où sont entreposés des déchets ne sont pas tenues propres, le personnel ou le matériel pourrait donner lieu à une contamination croisée (p. ex., en entrant en contact avec des déchets, notamment pour les déplacer). Les déchets qui s'accumulent autour de l'établissement peuvent abriter des insectes et animaux nuisibles.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Veiller à ce que les déchets ne s'accumulent pas dans les zones de manutention ou d'entreposage des aliments ou autour de l'établissement.
- Prévoir un nombre suffisant de zones et de contenants suffisamment protégés (p. ex., contenants munis de couvercles) pour entreposer les déchets en attendant leur enlèvement.
- S'assurer que l'intérieur et l'extérieur des zones et contenants d'entreposage des déchets sont assez grands pour recevoir tous les déchets produits et qu'ils sont nettoyés assez souvent pour éviter la contamination croisée ou l'infestation par des insectes ou animaux nuisibles.
- Enlever les déchets assez souvent pour éviter la contamination croisée ou l'infestation par des insectes ou animaux nuisibles.
- S'assurer que les procédures d'enlèvement des déchets ne donnent pas lieu à une contamination croisée.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 50 (6), par. 85 (1) à (3), par. 86 (1) à (4), par. 87 (1) à (4), par. 88 (1) à (3), par. 89 (3), par. 90 (2), par. 91 (1) à (6)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 57

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que la manutention et l'entreposage des déchets n'entraînent pas la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Confirmer que les zones et les contenants d'entreposage des déchets sont propres, en ordre et assez grands compte tenu de la quantité de déchets produite. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O3 ASSAINISSEMENT | O3.1 Nettoyage et assainissement

Norme

Les procédures de nettoyage et d'assainissement sont exécutées conformément au Programme d'assainissement (P3.1) afin de protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Si les procédures de nettoyage et d'assainissement ne sont pas exécutées conformément au Programme d'assainissement (P3.1), il pourrait en résulter un assainissement inadéquat ou insuffisant, susceptible de causer la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Des concentrations, une application ou un rinçage incorrects de produits chimiques peuvent entraîner une contamination chimique (p. ex., résidus de produits chimiques en raison d'un rinçage insuffisant, produits chimiques sans rinçage en concentration supérieure au plafond approuvé) et une contamination biologique (p. ex., les bactéries ne sont pas complètement éliminées des surfaces qui entrent en contact avec les aliments). Une contamination peut également être causée par des allergènes qui n'ont pas été éliminés des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou qui se sont propagés par contamination croisée lors des activités de nettoyage.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Confirmer que les procédures de nettoyage et d'assainissement sont exécutées conformément au Programme d'assainissement (P3.1) pour s'assurer que le matériel et l'ensemble de l'établissement sont nettoyés et assainis correctement afin de prévenir ou de minimiser la contamination.
- S'assurer que le personnel affecté à l'assainissement connaît toutes les procédures d'assainissement à suivre pour maintenir la sécurité et la salubrité des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 45 (2), par. 47 (3), (4), (5) et (9), par. 50 (1), (2), (3), (4), (7), (8)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, art. 39, 41 et 86

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer les activités d'assainissement en cours pour s'assurer qu'elles sont exécutées conformément au manuel d'assainissement (p. ex., étapes franchies et produits chimiques utilisés dans le bon ordre; eau à une température, à une pression et à un volume suffisants). Veiller à l'efficacité des activités d'assainissement en effectuant une inspection ou un test (p. ex., écouvillonnage). S'assurer que tout le personnel affecté à des tâches d'assainissement a suivi la Formation sur l'assainissement (T3.1). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O3 ASSAINISSEMENT | O3.2 Évaluation préopérationnelle

Norme

Les opérations commencent uniquement après une évaluation préopérationnelle visant à déterminer si l'environnement est satisfaisant pour la transformation et la manutention des aliments. Lorsque des activités d'assainissement sont requises pendant les opérations, une évaluation préopérationnelle est effectuée avant la reprise des opérations.

Risques

Si une évaluation préopérationnelle n'est pas effectuée avant le début des opérations, un assainissement inadéquat ou insuffisant pourrait passer inaperçu. Un assainissement inadéquat est susceptible de causer la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Des concentrations, une application ou un rinçage incorrects de produits chimiques peuvent entraîner une contamination chimique (p. ex., résidus de produits chimiques en raison d'un rinçage insuffisant, produits chimiques sans rinçage en concentration supérieure au plafond approuvé) et une contamination biologique (p. ex., les bactéries ne sont pas complètement éliminées des surfaces qui entrent en contact avec les aliments). Une contamination peut également être causée par des allergènes qui n'ont pas été éliminés des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou qui se sont propagés par contamination croisée lors des activités de nettoyage.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que le personnel désigné respecte les procédures d'inspection énoncées dans le manuel d'assainissement au moment de l'inspection du matériel et des pièces avant le début des opérations et, s'il y a lieu, avant la reprise des opérations. Ces procédures visent à confirmer que le matériel et les pièces sont propres (c.-à-d. sans aliments, résidus ou saleté) et, s'il y a lieu, assainis.

- Envisager d'inclure le contrôle des insectes et animaux nuisibles, le contrôle de la température et l'entretien du matériel dans l'évaluation préopérationnelle.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 47 (6) à (9), par. 51 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les inspections préopérationnelles sont effectuées selon les règles établies. S'assurer que tout le personnel affecté aux inspections préopérationnelles a suivi la Formation sur l'assainissement (T3.1). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O4 ENTRETIEN DU MATÉRIEL

O4.1 Contrôle de l'entretien préventif et de l'étalonnage

Norme

Les procédures d'entretien préventif et d'étalonnage sont exécutées conformément au Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1) pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Si l'entretien préventif et les procédures d'étalonnage ne sont pas exécutés conformément au Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1), les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage pourraient être contaminés. Du matériel détérioré ou mal entretenu (p. ex., piqué ou fendillé) peut présenter un danger physique (p. ex., chute de métal, d'écrous, de boulons) ou favoriser la croissance des bactéries. Une lubrification excessive peut causer une contamination chimique. Le matériel et les appareils employés pour mesurer des paramètres qui ont une incidence sur la salubrité des aliments doivent être correctement étalonnés. Si le matériel ou les appareils de mesure employés pour le contrôle des étapes critiques du processus de fabrication (p. ex., pH, activité de l'eau, température de cuisson, concentration d'ingrédients réglementés, détection des métaux) sont imprécis, la salubrité des aliments pourrait être mise en cause (p. ex., des thermomètres inexacts peuvent entraîner un risque de contamination bactérienne).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Exécuter les procédures d'entretien préventif et d'étalonnage conformément au Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1).
- S'assurer que le personnel affecté à l'entretien préventif et à l'étalonnage reçoit la formation nécessaire pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 30 (5) et (6), par. 45 (1), par. 46 (3) à (6), par. 99 (4)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 49

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, s'assurer que les procédures d'entretien préventif et d'étalonnage sont exécutées conformément au Programme d'entretien préventif et d'étalonnage (P4.1). Veiller à ce que les procédures d'entretien préventif et d'étalonnage soient réservées au personnel qui a reçu une formation sur l'entretien préventif et l'étalonnage (T4.1). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O5 CONTRÔLE DES INSECTES ET ANIMAUX NUISIBLES

O5.1 Surveillance du contrôle des insectes et animaux nuisibles

Norme

Les procédures de contrôle des insectes et animaux nuisibles sont exécutées conformément au Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles (P5.1) pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Si les procédures de contrôle des insectes et animaux nuisibles ne sont pas exécutées conformément au Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles (P5.1), les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments pourraient être infestés. Les insectes et animaux nuisibles qui se trouvent à l'intérieur d'un établissement ou dans les environs peuvent entraîner une contamination causée par des déjections, des larves, des insectes ou des animaux morts ou des parties d'insectes ou d'animaux.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Les activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles sont exécutées conformément au Programme de contrôle des insectes et animaux nuisibles (P5.1) pour faire en sorte qu'aucun insecte ou animal nuisible ne se trouve dans l'établissement.
- Le personnel responsable connaît toutes les procédures de contrôle des insectes et animaux nuisibles (p. ex., il est autorisé à manipuler et à épandre des pesticides) nécessaires pour maintenir la sécu rité et la salubrité des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 48 (3) à (6)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, al. 77 (1) f)

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, s'assurer que les activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles sont exécutées conformément au manuel de contrôle des insectes et animaux nuisibles (p. ex., les bons pesticides sont employés et les pièges sont convenablement entretenus). Veiller à ce que seul le personnel qui répond aux exigences de la formation pertinente (T5.1) soit affecté aux activités de contrôle des insectes et animaux nuisibles. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O6 RAPPELS

O6.1 Contrôle des codes de produit et de l'étiquetage

Norme

Les produits alimentaires entreposés dans l'établissement ou expédiés par ce dernier sont correctement étiquetés et portent un code de lot ou de production.

Risques

Le contrôle de l'étiquetage est important pour s'assurer que la bonne étiquette est apposée sur chaque produit alimentaire. Une mauvaise étiquette pourrait être trompeuse et représenter un risque pour la santé des consommateurs qui sont allergiques à des ingrédients du produit. Une date de péremption incorrectement inscrite pourrait faire en sorte que les consommateurs gardent le produit au-delà de sa durée de conservation prévue, ce qui présente un risque de détérioration. Une étiquette ou un codage inexact pourrait compliquer ou rendre impossible le rappel du produit dans le cas où cette erreur représenterait un danger.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que tous les produits sont étiquetés correctement, et que l'étiquette décrit avec exactitude le produit en question (p. ex., elle doit comprendre une liste de tous les ingrédients et tous les renseignements requis en vertu de la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et de ses règlements d'application).
- S'assurer que les produits alimentaires portent des renseignements et des directives ou en sont accompagnés pour permettre au prochain intervenant du système d'approvisionnement alimentaire de manipuler, d'exposer, d'entreposer, de préparer et d'utiliser le produit correctement et en toute sécurité.
- Appliquer des procédures visant l'utilisation correcte des étiquettes (p. ex., vérifier le dessus et le dessous des piles d'étiquettes avant l'utilisation).
- Mettre en œuvre un système d'identification et d'entreposage de divers types d'étiquettes.
- S'assurer que tous les produits finis sont codés correctement (p. ex., y compris la date de production, la date de péremption et le lot).
- Rédiger une description du code de lot et des codes de production et l'inclure dans le Programme de rappel décrit au point P6.1.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 99 (4) d) et e), par. 115 (1) et (2), par. 116 (1) à (3), par. 117 (1) à (3), par. 118 (1) à (6), par. 119 (1) à (4), par. 120 (1) à (3), art. 121, par. 122 (1) et (2), par. 123 (1) et (2), par. 124 (1) à (5), par. 137 (2) et (3)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 127 (2); Règl. de l'Ont. 753, art. 9

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 36, 40 et 52

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer les activités d'étiquetage et de codage pour s'assurer que le produit est étiqueté et codé correctement. S'assurer que les procédures de rappel sont réservées au personnel qui a suivi la Formation sur les rappels (T6.1). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Les procédures de rappel sont mises à l'essai dans le cadre d'exercices de rappel, conformément au Programme de rappel (P6.1). Ces exercices permettent de déterminer où se trouve un lot ou un envoi dans un délai précis. Ils sont effectués par du personnel ayant reçu une formation pertinente assez souvent pour s'assurer que le système de rappel est à jour et qu'il fonctionne correctement.

Risques

Les rappels d'aliments peuvent découler de divers risques internes ou externes. Il est essentiel de récupérer rapidement les lots en cause pour prévenir ou réduire les risques pour les consommateurs.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Déterminer la fréquence de tenue des exercices de rappel.
- Exécuter les exercices de rappel conformément au plan de rappel énoncé dans le Programme de rappel (P6.1).
- Choisir soigneusement les produits visés par les exercices de rappel afin de mettre à l'essai l'ensemble du système de rappel.
- S'assurer que l'exercice se poursuit jusqu'à ce que la totalité du lot ou de l'envoi soit localisé.
- Désigner un responsable qui supervisera les procédures de rappel.
- Tenir une liste des clients avec leurs coordonnées pour faciliter les exercices de rappel.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 137 (2) et (3)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, vérifier les dossiers sur les exercices de rappel pour confirmer que ces derniers ont lieu assez souvent et sont exécutés correctement. S'assurer que le personnel responsable a suivi la formation sur les rappels (T6.1). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O7 SALUBRITÉ DE L'EAU

O7.1 Contrôle de l'épuration de l'eau

Norme

Les activités d'épuration de l'eau sont exécutées conformément au Programme d'épuration de l'eau (P7.1) pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Si les activités d'épuration de l'eau ne sont pas exécutées conformément au Programme d'épuration de l'eau (P7.1), l'approvisionnement en eau pourrait être contaminé (p. ex., présence de microorganismes, teneur excessive en produits chimiques). Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à une variété de fins (p. ex., assainissement, lavage des mains, ingrédients, aide à la transformation), l'eau non potable peut causer la contamination (p. ex., par *E. coli*) des aliments, des ingrédients, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments et du personnel. L'eau traitée (p. ex., eau de chaudière, eau additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut représenter une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas exécuté correctement.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Exécuter les activités d'épuration de l'eau conformément au programme d'épuration de l'eau (P7.1) pour que l'eau approvisionnée à l'établissement soit dépourvue de contaminants.
- Veiller à ce que le personnel affecté à l'épuration de l'eau soit en mesure d'exécuter les activités nécessaires.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 35 (1)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, s'assurer que les activités d'épuration de l'eau sont exécutées conformément au Programme d'épuration de l'eau (P7.1) (p. ex., les bons produits chimiques sont utilisés; la fréquence d'épuration est appropriée). S'assurer que les procédures de contrôle de l'épuration de l'eau sont réservées au personnel qui a suivi la formation sur l'épuration de l'eau (T7.1). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O7 SALUBRITÉ DE L'EAU

O7.2 Contrôle de la salubrité de l'eau

Norme

Les activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau sont exécutées conformément au Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Si les activités de contrôle de la salubrité de l'eau ne sont pas exécutées conformément au Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2), des contaminants pourraient passer inaperçus. Comme l'eau, la glace et la vapeur peuvent être employées à une variété de fins (p. ex., assainissement, lavage des mains, ingrédients, aide à la transformation), l'eau non potable peut causer la contamination (p. ex., par *E. coli*) des aliments, des ingrédients, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments et du personnel. L'eau traitée (p. ex., provenant d'une chaudière, eau additionnée de chlore, eau de circulation des rigoles) peut représenter une source de contaminants si le traitement chimique ou le processus d'épuration n'est pas exécuté correctement.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les activités de contrôle de la salubrité de l'eau sont exécutées conformément au programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) pour que l'eau approvisionnée à l'établissement soit potable et dépourvue de contaminants.
- S'assurer que le personnel affecté au Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) a reçu une formation adéquate.
- S'assurer que le personnel affecté à l'échantillonnage et à l'analyse est en mesure d'exécuter les tâches nécessaires.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 37 (1) et (2), art. 39, par. 41 (1), par. 99 (1) et (4)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les activités d'échantillonnage et d'analyse de l'eau sont exécutées conformément au Programme de contrôle de la salubrité de l'eau (P7.2) (p. ex., les résultats sont passés en revue pour s'assurer que la source d'eau demeure potable; des échantillons provenant d'emplacement pertinents sont analysés). S'assurer que les procédures de contrôle de la salubrité de l'eau sont réservées au personnel qui a suivi la Formation pertinente (T7.2). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Contrôles environnementaux

E1 Localisation et construction de l'établissement

63 E1.1 Bâtiment et environs

64 E1.2 Extérieur du bâtiment

E2 Conception de l'établissement

65 E2.1 Contrôle de la contamination croisée

66 E2.2 Installations réservées au personnel

E3 Intérieur de l'établissement

67 E3.1 Aménagements et agencements

68 E3.2 Éclairage

69 E3.3 Appareils d'éclairage

70 E3.4 Qualité de l'air et ventilation

71 E3.5 Systèmes de drainage et d'égout

E4 Matériel

72 E4.1 Conception, construction et installation du matériel

73 E4.2 Contenants et ustensiles utilisés pour les déchets

74 E4.3 Postes de lavage des mains

E5 Approvisionnement en eau

75 E5.1 Approvisionnement suffisant et protégé en eau, en glace et en vapeur

E1 LOCALISATION ET CONSTRUCTION DE L'ÉTABLISSEMENT | E1.1 Bâtiment et environs

Norme

L'établissement est situé à distance ou est protégé des sources possibles de contaminants externes qui peuvent porter atteinte à la sécurité et à la salubrité des aliments. Les environs de l'établissement sont entretenus de manière à éviter ou à minimiser les infestations d'insectes et d'animaux nuisibles et la pénétration de contaminants.

Risques

Les sources externes de contamination (p. ex., poussière excessive, mauvaises odeurs, fumée, infestations d'insectes et d'animaux nuisibles, contaminants aériens microbiens et chimiques) peuvent entraîner une contamination à l'intérieur de l'établissement. L'eau qui s'accumule autour de l'établissement représente un environnement idéal pour la prolifération des microorganismes.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Localiser l'établissement dans un secteur dépourvu de sources de contaminants externes qui pourraient porter atteinte à la sécurité et à la salubrité des aliments (p. ex., contaminants aériens), ou mettre en œuvre des mesures de contrôle suffisantes. Ainsi, localiser l'établissement à distance des endroits suivants ou prévoir des mesures de protection :
  - les secteurs pollués et les activités industrielles qui représentent un grave risque de contamination des aliments;
  - les secteurs susceptibles d'être inondés à moins que des mesures de protection suffisantes ne soient prises;
  - les secteurs propices aux infestations d'insectes et d'animaux nuisibles;
  - les secteurs où il est impossible d'éliminer complètement les déchets solides ou liquides.
- Prendre des mesures raisonnables pour protéger contre les contaminants externes les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- Entreposer les déchets dehors de manière à réduire le risque de contamination et de prolifération des insectes et animaux nuisibles (p. ex., contenants à l'épreuve des insectes et animaux), et en assurer l'enlèvement régulier.
- Ne pas ranger le matériel et d'autres articles sur le terrain qui entoure l'établissement à moins que des mesures d'entretien adéquates ne soient prises (p. ex., lieu de rangement désigné, calendrier d'entretien).
- S'assurer que les environs de l'établissement sont propres, en ordre et bien tenus (p. ex., buissons taillés, déchets enlevés).
- Veiller à ce que les environs de l'établissement soient suffisamment drainés pour prévenir ou minimiser les accumulations d'eau.
- Entreposer les sources possibles d'aliments pour les insectes et animaux nuisibles dans des contenants hermétiques, ou éviter de les ranger sur le sol et près des murs.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 14 (1) b), c) et d), al. 14 (2) a) et b)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 97 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que l'établissement est protégé contre les sources possibles de contaminants externes susceptibles de porter atteinte à la sécurité ou à la salubrité des aliments (p. ex., pas d'accumulation d'eau, d'insectes ou d'animaux nuisibles ni de déchets dans les environs).

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E1 LOCALISATION ET CONSTRUCTION DE L'ÉTABLISSEMENT | E1.2 Extérieur du bâtiment

Norme

L'établissement est structurellement fermé et est adapté aux opérations auxquelles il est destiné. L'extérieur est conçu de façon à ne pas abriter ou laisser entrer d'insectes ou d'animaux nuisibles ni pénétrer de contaminants externes.

Risques

Si l'établissement est fait de matériaux non durables et non adaptés aux opérations auxquelles il est destiné, des contaminants pourraient y pénétrer. Des conditions inadéquates ou médiocres dans l'établissement peuvent mettre en cause les activités qui s'y déroulent (p. ex., un toit endommagé peut laisser entrer la pluie ou des insectes ou animaux nuisibles).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Concevoir et construire l'établissement de manière à ce que l'environnement intérieur soit protégé contre les contaminants externes.
- S'assurer que l'établissement (p. ex., les murs et le toit) est solidement construit et bien entretenu (p. ex., aucun signe de dommages).
- Prendre des mesures pour prévenir ou minimiser l'accès des insectes et animaux nuisibles et des contaminants (p. ex., pas de trous ou d'ouvertures non protégées; bourrelets de calfeutrage aux portes d'entrée).
- Couvrir les entrées d'air et les ouvertures ou les doter d'un grillage.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 15 (1) f), par. 15 (5)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 77 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, vérifier l'extérieur de l'établissement pour déceler des problèmes qui pourraient mener à la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E2 CONCEPTION DE L'ÉTABLISSEMENT

E2.1 Contrôle de la contamination croisée

Norme

La conception de l'établissement ou les contrôles opérationnels permettent les activités d'hygiène, y compris la protection contre la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Risques

Si les activités incompatibles ne sont pas adéquatement séparées dans l'établissement, il peut se produire une contamination croisée. Cette contamination peut être microbiologique (p. ex., des produits prêts à manger sont contaminés par des produits crus; des produits finis sont contaminés par des déchets) ou chimique (p. ex., allergènes).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Séparer les opérations qui pourraient causer une contamination croisée en installant des cloisons, en désignant des zones de travail ou du matériel, ou par d'autres moyens efficaces.
- Dessiner un plan qui indique les activités effectuées dans chaque zone (p. ex., chambre froide, salle de nettoyage du matériel, salle de préparation des aliments crus). Organiser la circulation du personnel, des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des produits chimiques et des déchets.
- Identifier les zones où une contamination croisée pourrait se produire (p. ex., légumes crus non lavés par rapport aux légumes transformés; aliments cuits par rapport aux aliments crus; aliments comestibles par rapport aux déchets) et prévoir des contrôles (p. ex., séparation physique ou opérationnelle) au besoin pour prévenir ou minimiser la contamination croisée.
- Localiser les installations destinées au personnel de façon à prévenir ou à minimiser la contamination des zones réservées à la transformation et à la manutention des aliments.
- Construire ou réserver des zones appropriées de l'établissement pour la production de certains types de produits (p. ex., crus, cuits, allergènes) ou pour certaines activités (p. ex., nettoyage des ustensiles).
- Dresser les horaires de production de façon à prévenir ou à minimiser les risques de contamination croisée (p. ex., produits crus après les produits cuits; produits allergènes après les produits non allergènes).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 15 (1) a), c) et d), par. 15 (2) à (4), par. 20 (1) à (3), art. 20.1, par. 22 (1) à (4), par. 24 (2), par. 25 (2), par. 26 (2), par. 29 (1), al. 30 (1) d), par. 30 (2) et (3), art. 42 et 43, par. 50 (5)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 77 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11 et 26 à 28

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer qu'il existe une séparation physique, opérationnelle ou autre entre les activités susceptibles de donner lieu à une contamination croisée. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E2 CONCEPTION DE L'ÉTABLISSEMENT

E2.2 Installations réservées au personnel

Norme

Des salles de bain, des vestiaires et des salles à manger et de pause sont fournis et entretenus pour permettre le maintien de l'hygiène personnelle en vue de protéger la sécurité et la salubrité des aliments. Les salles de bain sont dotées d'un éclairage adéquat et d'un nombre suffisant de toilettes à chasse d'eau et de lavabos; elles sont dépourvues de condensation, d'humidité excessive et d'odeurs et sont conçues pour prévenir ou minimiser la contamination.

Risques

S'il n'y a pas de salles de bain, de salles à manger et de vestiaires adéquats, une contamination pourrait se produire. Des salles de bain inadéquates peuvent entraîner une contamination microbienne causée par une hygiène personnelle médiocre. L'absence de vestiaire adéquat pour enfiler ses vêtements de travail peut permettre aux contaminants externes de pénétrer dans l'établissement (p. ex., microorganismes sur les vêtements personnels des employés). La consommation d'aliments ou de boissons dans les zones de production peut entraîner une contamination par ces produits. L'entretien insuffisant des salles de bain, des vestiaires et des salles à manger pourrait faire pénétrer des contaminants dans les zones de production et d'entreposage.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que l'établissement est doté d'un nombre suffisant de salles de bain, de vestiaires, de salles à manger et d'autres pièces réservées au personnel et adaptées à ses activités.
- Fournir un nombre suffisant de toilettes à chasse d'eau et de lavabos compte tenu du nombre d'employés de l'établissement.
- Munir les salles de bain d'un éclairage suffisant et d'un système de ventilation pour chasser les odeurs.
- S'assurer que les salles de bain, les vestiaires et les salles à manger sont conçus et entretenus de façon à prévenir ou à minimiser la contamination des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 27 (2), al. 27 (3) a) et b), par. 27 (4), (6) et (7), par. 28 (1) à (3)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 68 et 69

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les salles de bain, les vestiaires et les salles à manger sont en nombre suffisant, bien équipés et en bon état. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E3 INTÉRIEUR DE L'ÉTABLISSEMENT

E3.1 Aménagements et agencements

Norme

Les pièces, aménagements et agencements sont adaptés aux opérations de l'établissement. Les planchers, murs, plafonds, accessoires suspendus, portes, fenêtres, escaliers et autres structures sont lavables et convenablement entretenus, ne présentent aucun signe de détérioration qui pourrait causer une contamination et sont adaptés aux activités qui ont lieu dans chaque zone. Les pièces, aménagements et agencements sont dans un état qui permet de protéger la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

L'intérieur de l'établissement ne devrait pas être fait de matériaux qui pourraient présenter des risques biologiques, chimiques ou physiques. Les matériaux qui ne peuvent être bien nettoyés peuvent donner lieu à des conditions non hygiéniques (p. ex., présence de microorganismes et de moisissures). Les matériaux non durables ou non adaptés aux conditions ou aux activités qui ont lieu dans la zone en question peuvent se détériorer et créer un environnement inacceptable (p. ex., matériaux qui s'écaillent, se décollent, rouillent ou deviennent lâches).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les aménagements, les surfaces et les agencements (p. ex., les plafonds, les portes et les murs) sont construits et entretenus de façon à ne pas présenter de risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments (p. ex., pas de peinture qui s'écaille, de rouille, de corrosion, d'accumulation de résidus d'aliments, de poussière ni de moisissures).
- S'assurer que les aménagements, les surfaces et les agencements (p. ex., les plafonds, les portes et les murs) peuvent être nettoyés et, s'il y a lieu, assainis.
- En particulier, s'assurer que l'intérieur de l'établissement répond aux exigences suivantes, s'il y a lieu, pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments :
  - la surface des murs, des cloisons et des planchers est faite de matériaux qui ne dégagent pas de substance toxique dans des circonstances normales;
  - les murs et les cloisons ont une surface lisse;
  - les planchers permettent un drainage et un nettoyage adéquats;
  - les plafonds et appareils suspendus sont construits et installés de façon à minimiser l'accumulation de poussière, la condensation et la chute de particules;
  - les fenêtres sont faciles à nettoyer et construites de façon à minimiser l'accumulation de saleté;
  - les fenêtres sont fixées en place au besoin;
  - les portes ont une surface lisse et non absorbante, et sont faciles à nettoyer et, au besoin, à assainir;
  - les surfaces de travail qui entrent en contact direct avec les aliments sont en bon état, durables et faciles à nettoyer, à entretenir et à assainir;
  - les surfaces de travail qui entrent en contact direct avec les aliments sont faites de matériaux lisses et non absorbants, et résistent aux aliments, aux détergents et aux produits d'assainissement dans des conditions normales d'utilisation.
- Sceller les fenêtres ou les doter de moustiquaires bien ajustés et lavables afin d'interdire ou de limiter l'accès aux insectes et animaux nuisibles.
- Protéger les fenêtres ou s'assurer qu'elles sont faites de matériaux incassables dans les zones où un bris pourrait contaminer les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- S'assurer que les portes sont conçues de façon à interdire ou à limiter l'accès aux insectes et animaux nuisibles (p. ex., à fermeture automatique).
- Veiller à ce que les agencements soient faits de matériaux qui figurent dans la *Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés* publiée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments, ou que le fabricant a reçu une lettre de non-opposition de Santé Canada.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 16 (1) à (3), al. 17 (2) b), par. 49 (1)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 77 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11, 22, 23 et 59

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les matériaux dont est fait l'intérieur de l'établissement (p. ex., planchers, murs, plafonds, appareils suspendus, fenêtres, portes, escaliers) ne sont pas des sources de contaminants, sont en bon état et sont durables, lavables et adaptés aux activités qui ont lieu dans la pièce.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

L'établissement dispose d'un éclairage suffisant pour toutes les activités qui s'y déroulent, y compris la transformation, l'inspection, le nettoyage, l'assainissement et l'entretien. La conception et le type de l'éclairage ne permettent pas une évaluation trompeuse des aliments.

Risques

Si l'éclairage est insuffisant pour inspecter les aliments ou si la source d'éclairage ne révèle pas la couleur naturelle des aliments, il pourrait en résulter une évaluation inexacte de l'apparence des aliments. Si l'éclairage est insuffisant pour remplir les tâches requises (p. ex., nettoyage et entretien du matériel), il pourrait en résulter une contamination biologique, chimique ou physique.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que l'éclairage est suffisant pour remplir correctement les tâches nécessaires dans toutes les zones (p. ex., inspection des produits, assainissement, entretien, examen visuel des pièces).
- Veiller à ce que les sources d'éclairage révèlent la couleur et l'apparence naturelles des aliments au moment des évaluations.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 17 (1) a) et b)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 13

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que l'éclairage est d'une intensité suffisante pour les tâches à remplir dans chaque zone. Confirmer que l'éclairage révèle la couleur naturelle des aliments à évaluer.

Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E3 INTÉRIEUR DE L'ÉTABLISSEMENT

E3.3 Appareils d'éclairage

Norme

Les appareils d'éclairage situés dans les zones où se trouvent des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage ou des surfaces qui entrent en contact avec les aliments doivent être munis d'ampoules incassables ou d'un écran pour prévenir ou minimiser la contamination des aliments en cas de bris.

Risques

Si une ampoule ou un appareil d'éclairage se brise au-dessus d'aliments, d'ingrédients, de matériaux d'emballage ou de surfaces qui entrent en contact avec les aliments, il y a un risque de contamination physique.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les appareils d'éclairage suspendus au-dessus des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments sont dotés d'ampoules incassables ou d'écrans afin de prévenir ou de minimiser la contamination physique en cas de bris.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, al. 17 (2) a)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 77 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11 et 26

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les ampoules et les appareils d'éclairage sont protégés dans les zones où se trouvent des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage et des surfaces qui entrent en contact avec les aliments. S'assurer que les ampoules et les appareils d'éclairage demeurent en bon état. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E3 INTÉRIEUR DE L'ÉTABLISSEMENT

E3.4 Qualité de l'air et ventilation

Norme

L'établissement est doté de systèmes de ventilation qui permettent d'éliminer les excès de chaleur, d'humidité, de vapeur, de fumée, de particules et de condensation. Les bouches de ventilation sont équipées d'un écran ou d'un filtre facile à nettoyer ou à remplacer. Les systèmes de ventilation ne permettent pas la circulation d'air des zones contaminées vers les zones propres.

Risques

L'air sale (contenant p. ex. des bactéries, de la poussière, des odeurs ou de l'humidité) peut constituer une source de contaminants dans l'établissement. Une ventilation inadéquate pourrait entraîner la formation de condensation, qui peut être une source de contamination bactérienne. La circulation d'air contaminé dans l'établissement peut également représenter une source de contamination bactérienne.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que l'établissement est doté d'une ventilation adéquate permettant un échange d'air suffisant pour assurer l'apport d'air propre et l'évacuation de l'air contaminé. Ainsi, un système de ventilation naturelle ou mécanique doit :
  - minimiser les contaminants aériens qui peuvent se déposer sur les aliments (p. ex., aérosols, gouttelettes de condensation);
  - contrôler la température ambiante;
  - lutter contre les odeurs qui peuvent porter atteinte à la qualité des aliments;
  - limiter l'humidité au besoin pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments.
- Installer et entretenir du matériel nécessitant une ventilation de façon à permettre l'évacuation de l'humidité, de la vapeur, de la fumée et des odeurs.
- Concevoir et installer des systèmes de ventilation qui ne permettent pas la circulation d'air provenant des zones contaminées vers les zones propres.
- S'assurer que les systèmes de ventilation peuvent être entretenus et nettoyés au besoin.
- S'assurer que les filtres et dispositifs semblables sont faciles à enlever pour leur nettoyage ou leur remplacement, ou conçus pour être nettoyés en place.
- Remplacer ou nettoyer les filtres et dispositifs semblables assez souvent pour permettre l'apport d'air propre.
- Assurer dans l'établissement un apport d'air contenant le moins possible de contaminants.
- Au besoin, évacuer l'air vers l'extérieur pour éviter une condensation excessive.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 18 (1)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 77 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11 et 15

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que le système de ventilation est adéquat, compte tenu des activités qui ont lieu dans l'établissement. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E3 INTÉRIEUR DE L'ÉTABLISSEMENT

E3.5 Systèmes de drainage et d'égout

Norme

L'établissement est équipé de systèmes de drainage et d'élimination des déchets liquides en vue de protéger la sécurité et la salubrité des aliments et l'approvisionnement en eau potable. Ces systèmes sont dotés de dispositifs anti-reflux, sans intercommunication avec les systèmes de drainage et d'élimination des déchets ou les conduites d'eau potable. Les accumulations d'eau et d'autres liquides sont évitées ou éliminées.

Risques

Des systèmes inadéquats de drainage ou d'élimination des déchets liquides peuvent entraîner la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou de l'approvisionnement en eau potable (p. ex., retour d'eau entraînant une inondation). Sans mécanismes permettant de prévenir les retours (p. ex., siphons, arrière-évents), des gaz d'égout, des insectes et animaux nuisibles, des microorganismes ou d'autres contaminants peuvent pénétrer dans l'établissement par les conduites. La contamination des siphons de sol accroît le risque de contamination de l'intérieur de l'établissement. Les déchets liquides accumulés représentent un excellent milieu pour la prolifération de microorganismes, qui peuvent s'introduire dans l'établissement (p. ex., sur les bottes, le matériel, les boyaux). L'intercommunication entre les systèmes de plomberie potable et non potable peut contaminer l'approvisionnement en eau potable.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Concevoir le système de drainage ou d'élimination des déchets liquides de l'établissement de manière à prévenir la contamination croisée des aliments, des ingrédients, des matériaux d'emballage, des surfaces qui entrent en contact avec les aliments et de l'approvisionnement en eau potable.
- Munir le système de drainage et d'élimination des déchets liquides de dispositifs appropriés pour empêcher les retours d'eau.
- S'assurer qu'il n'y a pas d'intercommunication entre les systèmes de plomberie potable et non potable.
- S'assurer que les procédures de drainage ou les procédures opérationnelles (vadrouillage) sont adéquates pour prévenir ou rectifier l'accumulation de liquides sur les planchers.
- S'assurer que les drains, leurs couvercles et les siphons sont nettoyés et assainis régulièrement.
- Inspecter les conduites d'effluents et d'égout qui passent dans les zones de production ou directement au-dessus afin d'éviter la contamination.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 18 (1) et (3), par. 19 (1) à (5)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 77 (1) et 97 (2)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11 et 57

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les systèmes de drainage et d'élimination des déchets liquides ne représentent pas une source de contaminants pour les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage, les surfaces qui entrent en contact avec les aliments et l'approvisionnement en eau potable (p. ex., pas d'accumulations de liquides; bon fonctionnement des dispositifs anti-reflux). Confirmer que les conduites qui passent dans les zones de production et d'entreposage ou directement au-dessus sont bien entretenues ou inspectées afin de prévenir la contamination. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E4 MATÉRIEL | E4.1 Conception, construction et installation du matériel

Norme

Le matériel et les ustensiles qui peuvent avoir une incidence sur la salubrité des aliments sont faits de matériaux non toxiques, ne présentent aucun signe de détérioration susceptible d'entraîner la contamination des aliments et sont faciles à nettoyer, à assainir et à entretenir. La conception, l'emplacement, la construction et l'installation du matériel favorisent l'efficacité de l'évaluation, de l'entretien, du nettoyage et de l'assainissement. Il y a suffisamment de matériel ou d'installations pour protéger la sécurité et la salubrité des aliments dans l'établissement. Le matériel fonctionne correctement.

Risques

Le matériel mal construit ou mal entretenu peut donner lieu à un risque de contamination biologique, chimique et physique. Des résidus peuvent s'accumuler dans les piqûres, fissures et lézardes, et les microorganismes peuvent y proliférer. Les produits alimentaires qui s'accumulent peuvent contenir des éléments allergènes qui pourraient contaminer d'autres aliments. Du matériel mal construit ou mal entretenu présente un risque de contamination physique des aliments (p. ex., fragments de métal). Si le matériel est mal installé, il pourrait être impossible d'en nettoyer, assainir ou inspecter certaines parties. Si le matériel ne peut être inspecté adéquatement, certains risques pourraient passer inaperçus. Les surfaces du matériel non adapté à la production alimentaire qui entrent en contact avec les aliments peuvent contaminer les produits (p. ex., plastiques, plomb). Le matériel qui ne fonctionne pas convenablement peut porter atteinte à la sécurité des produits (p. ex., traitement thermique inadéquat).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Utiliser du matériel conçu et construit de manière à ne poser aucun risque de contamination biologique, chimique ou physique des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage.
- Utiliser du matériel conçu pour être facile à nettoyer, à assainir et à inspecter (p. ex., pas de piqûres, de lézardes ni de défauts de soudure).
- Utiliser du matériel conçu et installé de façon à servir aux fins prévues et à protéger la sécurité et la salubrité des aliments (p. ex., installer le matériel correctement ou s'assurer qu'il comprend un dispositif d'évacuation ou de drainage ou un dispositif anti-reflux, ou faire un test de diffusion de chaleur).
- S'assurer que le matériel et les installations sont adaptés aux activités de l'établissement (p. ex., chauffage, refroidissement, cuisson, réfrigération ou congélation de la quantité de produits fabriquée).
- Installer des appareils de surveillance ou de dépistage au besoin.
- Installer le matériel de manière à faciliter le nettoyage, l'inspection et l'entretien.
- S'assurer que les surfaces qui entrent en contact avec les aliments sont faites de matériaux lisses et non absorbants, et résistent aux aliments, aux détergents et aux produits d'assainissement dans des conditions normales d'utilisation.
- Le matériel qui pourrait avoir une incidence sur la salubrité des aliments devrait être conçu pour permettre le contrôle de paramètres tels la température, l'humidité, le débit d'air et d'autres caractéristiques susceptibles d'influer sur la sécurité et la salubrité des aliments. Ces exigences visent à s'assurer que :
  - les microorganismes néfastes ou indésirables ou leurs toxines sont éliminés ou ramenés à un niveau sûr, ou que leur survie et leur croissance sont limitées efficacement;
  - les limites critiques établies dans les plans HACCP peuvent être contrôlées, le cas échéant;
  - la température et les autres conditions nécessaires pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments peuvent être obtenues rapidement et maintenues.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 23 (1) à (3), par. 24 (1), par. 25 (1), par. 26 (1), par. 31 (1) à (5), par. 32 (2)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, art. 40, par. 79 (1) à (3)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 11, 18, 19, 24, 29, 56, 58 et 69

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, inspecter tout le matériel pour s'assurer qu'il ne représente pas un risque pour les aliments et que les surfaces peuvent être nettoyées, assainies, inspectées et entretenues. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E4 MATÉRIEL

E4.2 Contenants et ustensiles utilisés pour les déchets

Norme

Les contenants et les ustensiles utilisés pour recueillir ou entreposer les déchets et les substances non comestibles ou dangereuses sont identifiés clairement, fonctionnent correctement, ne montrent aucun signe de détérioration qui pourrait entraîner la contamination des aliments et peuvent être nettoyés et entretenus. Les contenants et les ustensiles sont nettoyés avant d'être renvoyés dans les zones réservées à la transformation, à la manutention ou à l'entreposage des aliments.

Risques

Les contenants et les ustensiles destinés au traitement des déchets qui ne sont pas identifiés clairement peuvent être utilisés par mégarde à d'autres fins (p. ex., produits alimentaires comestibles placés dans un contenant à ordures) et causer une contamination croisée. Si les contenants et les ustensiles employés pour l'entreposage et la manutention des déchets ne sont pas conçus pour prévenir ou minimiser la contamination (p. ex., en prévenant les fuites), les déchets peuvent fuir ou tomber et contaminer des produits alimentaires (p. ex., par l'entremise du personnel ou du matériel). Si les contenants et les ustensiles utilisés pour les déchets ne sont pas lavables, ils peuvent représenter une source de contaminants lorsqu'ils sont renvoyés dans les zones de transformation ou d'entreposage des aliments.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Identifier clairement les contenants et les ustensiles employés pour la collecte et l'entreposage de déchets (p. ex., codes de couleur, marques lisibles).
- S'assurer que les contenants et les ustensiles utilisés pour la collecte et l'entreposage des déchets sont faits de matériaux lavables et adaptés à cette utilisation.
- S'assurer que, s'il y a lieu, les contenants sont faits de matériaux qui ne représentent pas une source de contaminants pour les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments.
- Utiliser des contenants et ustensiles qui peuvent être nettoyés et entretenus.
- Protéger les contenants à ordures pour prévenir ou minimiser la contamination des zones réservées à la manutention et à l'entreposage des aliments (p. ex., les munir de couvercles, les maintenir en place pour éviter qu'ils ne se renversent, s'assurer qu'ils sont d'une taille adéquate).
- S'assurer que les contenants et les ustensiles utilisés pour les déchets sont nettoyés avant d'être renvoyés dans les zones réservées à la manutention ou à l'entreposage des aliments.
- Utiliser des contenants verrouillables s'il y a lieu pour prévenir la contamination délibérée ou accidentelle des aliments.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 50 (6)

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 20 et 57

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les contenants et les ustensiles utilisés pour les déchets ne représentent pas une source de contaminants pour les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage ou les surfaces qui entrent en contact avec les aliments (p. ex., ils sont clairement identifiés, en bon état et nettoyés au besoin). Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Des postes de lavage des mains en nombre suffisant, situés à des endroits pratiques et facilement accessibles, sont fournis dans les zones où sont transformés ou manipulés des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage, ainsi que dans les salles de bain et aux autres emplacements où ils sont nécessaires pour prévenir ou minimiser la contamination. Ces postes sont installés et entretenus correctement et sont dotés d'un approvisionnement en eau potable chaude, de savon et d'un appareil hygiénique de séchage des mains, de même que d'une corbeille à ordures lavable.

Risques

Le personnel est une importante source de contaminants. Il a été démontré qu'un lavage adéquat et fréquent réduit le nombre de microorganismes sur le personnel et les produits qu'il manipule. S'il n'y a pas assez de postes de lavage des mains ou si ceux-ci sont situés dans des endroits difficiles d'accès, le personnel sera moins susceptible de se laver les mains. Si ces postes ne sont pas dotés de fournitures adéquates, le lavage des mains pourrait être moins efficace. Les postes de lavage des mains pourraient devenir des sources de contaminants s'ils ne sont pas construits et entretenus correctement (p. ex., mains libres, utilisés uniquement pour se laver les mains, propres).

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Doter les zones où des aliments sont transformés ou manipulés d'un nombre adéquat de postes de lavage des mains situés à des endroits pratiques, compte tenu du nombre d'employés et des tâches qu'ils exécutent.
- Veiller à ce que les salles de bain comprennent un nombre adéquat de lavabos, compte tenu du nombre d'employés.
- S'assurer que les postes de lavage des mains ne représentent pas une source de contaminants pour le personnel (p. ex., ils fonctionnent à mains libres).
- Doter les postes de lavage des mains des articles suivants :
  - savon;
  - eau potable chaude;
  - appareil hygiénique de lavage des mains;
  - corbeilles à ordures durables et lavables.
- S'assurer que les postes de lavage des mains ne servent pas à d'autres fins (p. ex., le lavage des ustensiles).
- S'il y a lieu, fournir des installations de désinfection des mains.

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 27 (2), al. 27 (3) c) et d)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 78 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 20 et 68

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer qu'il y a un nombre suffisant de postes de lavage des mains, compte tenu du nombre d'employés et de leurs tâches. Confirmer que ces postes comprennent de l'eau potable chaude, du savon, un appareil hygiénique de séchage des mains et une corbeille à ordures lavable. Confirmer que ces postes ne représentent pas une source de contamination et qu'ils ne servent pas à d'autres fins. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E5 APPROVISIONNEMENT EN EAU

E5.1 Approvisionnement suffisant et protégé en eau, en glace et en vapeur

Norme

L'installation dispose d'un approvisionnement en eau potable, en glace et en vapeur aux volumes, pressions et températures nécessaires pour toutes les activités d'assainissement et les autres opérations. Des installations d'entreposage, d'épuration, de distribution et de contrôle de la température de l'eau protègent la sécurité et la salubrité des aliments.

Risques

Faute d'un approvisionnement en eau, en glace et en vapeur aux volumes, pressions et températures nécessaires, il pourrait être impossible de mener à bien certaines activités (p. ex., lavage des mains, assainissement, rinçage de produits). Une pression, une température ou un volume insuffisants peuvent causer une contamination. L'eau et la glace peuvent être contaminées si elles ne sont pas protégées.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que l'établissement dispose d'un approvisionnement en eau, en glace et en vapeur aux volumes, pressions et températures nécessaires pour toutes les activités d'assainissement et autres opérations, notamment :
  - le mélange et l'utilisation de produits chimiques;
  - le lavage des mains;
  - la transformation (rinçage de produits);
  - le rinçage du matériel;
  - comme ingrédients.
- S'assurer que l'eau, la glace et la vapeur destinées directement ou indirectement à la transformation des aliments, à l'assainissement et à l'usage personnel des employés sont potables.
- S'assurer que l'eau non potable (p. ex., employée pour la lutte contre les incendies) est entreposée et distribuée séparément.
- S'assurer que les systèmes dans lesquels circule de l'eau non potable sont identifiés et ne sont pas reliés aux systèmes d'eau potable (p. ex., cassage du vide, dispositifs anti-reflux).

Règlements applicables

Viande et volaille :
Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments, Règl. de l'Ont. 31/05, par. 26 (1), par. 32 (1), art. 33, al. 34 (1) b) à d), (2) c) à e), (3) c) et (4) a) et b)

Produits laitiers :
Loi sur le lait, Règl. de l'Ont. 761, par. 78 (1)

Autres :
Loi sur la protection et la promotion de la santé, Règl. de l'Ont. 562, art. 20 et 31

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que l'établissement dispose d'un approvisionnement en eau, en glace et en vapeur aux volumes, pressions et températures nécessaires pour toutes les activités d'assainissement et autres opérations. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Avantage HACCP

79 *Avantage HACCP* - **Introduction**
81 Formule 1 : Description du produit
82 Formule 2 : Matières et ingrédients reçus
83 Formule 3 : Organigramme
84 Formule 4 : Diagramme de l'établissement
85 Formule 5 : Description des risques et identification des points de contrôle critique
88 Formule 6 : Organigramme et points de contrôle critique
89 Formule 7 : Risques non contrôlés
90 Formule 8 : Matrice HACCP

Avantage HACCP est la deuxième étape du programme *Avantage HACCP*. Comme il est indiqué dans l'introduction du présent guide, *Avantage HACCP* comprend également toutes les exigences du programme *Avantage BPF*. Il est préférable de s'assurer que ce dernier programme fonctionne bien avant de mettre en œuvre des plans *Avantage HACCP*.

La présente section du Guide du programme *Avantage HACCP* contient les formules de plan HACCP qui servent à déterminer comment contrôler les risques associés aux aliments et ingrédients employés dans le cadre d'un processus de fabrication précis.

Les formules de plan HACCP sont conformes aux sept principes HACCP énoncés par la Commission du Codex Alimentarius (voir le document d'accompagnement pour des précisions sur ces principes). Pour les remplir, vous devez avoir une connaissance approfondie de votre établissement ainsi que des ingrédients et des produits qui y sont transformés.

Ces formules permettront de générer des points de contrôle critique (PCC) où les principaux risques pourront être gérés, et d'identifier les mesures de contrôle de la salubrité des aliments qui sont nécessaires pour éliminer ou prévenir les risques ou les ramener à un niveau acceptable. Les formules de plan HACCP vous aideront également à identifier et à mettre en œuvre des procédures de contrôle, des mesures correctives et des procédures de vérification et de tenue de registres.

Le document d'accompagnement *Avantage HACCP* contient des conseils plus précis ainsi que des exemples de formules remplies et de PCC mis en œuvre pour vous aider à instaurer le programme *Avantage HACCP*.

Nouveautés dans la version 2.0

Pour la version 2.0, seules trois très légères modifications ont été apportées aux formules de plan HACCP du premier Guide du programme *Avantage HACCP*.

- La formule 1 demande maintenant aux utilisateurs de s'assurer que leur produit fini, de même que leur recette, répond aux exigences de la *Loi sur les aliments et drogues*.
- La formule 2 a été simplifiée; l'identification des risques liés aux ingrédients, aux aides à la transformation et aux matériaux d'emballage a été regroupée dans une seule question.
- La formule 5 a été simplifiée, et les questions de l'organigramme ont été éclaircies pour les rendre plus faciles à utiliser et à comprendre.

Liste des formules de plan HACCP

Formule 1 :
Description du produit

Formule 2 :
Matières et ingrédients reçus

Formule 3 :
Organigramme

Formule 4 :
Diagramme de l'établissement

Formule 5 :
Description des risques et détermination des points de contrôle critique

Formule 6 :
Organigramme et points de contrôle critique

Formule 7 :
Risques non contrôlés

Formule 8 :
Matrice HACCP

FORMULE 1 : Description du produit | NOM DU PLAN : _____

Nom du produit	Type (cuit, cru, transformé, prêt à manger)	Caractéristiques (p. ex., pH, Aw, salinité, état, autres qualités)	La recette et le produit fini sont-ils conformes à la *Loi sur les aliments et drogues* (O/N)?	L'étiquette est-elle conforme à la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et à ses règlements d'application (O/N)?	Le produit contient-il des ingrédients réglementés en vertu de la *Loi sur les aliments et drogues* (O/N)? Dans l'affirmative, les énumérer.	Le produit contient-il des allergènes au sens des lignes directrices de Santé Canada (O/N)? Dans l'affirmative, les énumérer.	Durée de conservation	Directives d'entreposage (garder au réfrigérateur, garder au congélateur, humidité contrôlée, prêt à cuire)	Usage prévu du produit : inclure les directives particulières de livraison, des renseignements concernant certains groupes (personnes âgées, immunodéprimées, etc.)

FORMULE 2 : Matières et ingrédients reçus

NOM DU PLAN : _____

Identifiez les risques de contamination biologique, chimique ou physique associés à chaque élément. Répondez à toutes les questions en indiquant dans les cases « B » en cas de risque de contamination biologique, « C » en cas de risque de contamination chimique ou « P » en cas de risque de contamination physique.

Liste des matières premières, des aides à la transformation, des matériaux d'emballage et des ingrédients reçus selon le nom du produit.	Cet article présente-t-il un risque de contamination biologique (p. ex., bactéries, parasites)?	Cet article présente-t-il un risque de contamination chimique (p. ex., résidus d'antibiotiques ou de pesticides, allergènes)?	Cet article présente-t-il un risque de contamination physique (métallique ou non métallique; p. ex., environnement : pierres, saleté; corps étrangers : aiguilles, os).

FORMULE 3 : Organigramme

NOM DU PLAN : _____

ORGANIGRAMME MONTRANT LE CHEMINEMENT DU PRODUIT DANS L'ÉTABLISSEMENT

- Tracez un organigramme du processus de fabrication.
- Numérotez chaque étape du processus et indiquez si des risques de contamination biologique, chimique ou physique sont associés à chacune.
    - Un risque de contamination biologique est-il associé à cette étape (p. ex., contamination bactérienne, accumulation de bactéries sur des surfaces, prolifération de bactéries)?
    - Un risque de contamination chimique est-il associé à cette étape (p. ex., résidus à la suite de l'assainissement, contamination chimique)?
    - Un risque de contamination physique est-il associé à cette étape (p. ex., peinture qui s'écaille,

FORMULE 4 : Diagramme de l'établissement

NOM DU PLAN : _____

DIAGRAMME DE L'ÉTABLISSEMENT

- Tracez un diagramme ou un plan d'étage de l'établissement en identifiant tout le matériel et les pièces.
- Indiquez sur le plan d'étage le cheminement des produits et la circulation des personnes dans l'établissement.
- Sur le plan d'étage, identifiez tous les points vulnérables à la contamination croisée, qu'elle soit biologique, chimique ou physique, par exemple :
    - contact entre des aliments crus et cuits
    - contact entre des aliments allergènes et des aliments non allergènes
    - contact entre des matières non comestibles et des produits finis
    - présence de personnel provenant de zones incompatibles

FORMULE 5 : Description des risques et identification des points de contrôle critique

NOM DU PLAN : _____

MATIÈRES REÇUES / ÉTAPES DU PROCESSUS Énumérez toutes les matières reçues, les étapes du processus, les aides à la transformation et tous les points où il pourrait y avoir une contamination croisée, tel qu'indiqué dans les	ÉNUMÉREZ TOUS LES RISQUES DE CONTAMINATION BIOLOGIQUE, CHIMIQUE ET PHYSIQUE LIÉS AUX INGRÉDIENTS, AUX MATIÈRES REÇUES, À LA TRANSFORMATION, AU CHEMINEMENT DES PRODUITS, ETC. Déterminez si chaque risque identifié peut être entièrement géré par un ou plusieurs programmes préalables. • Dans l'affirmative, indiquez « programme préalable » et la section du programme qui concerne le risque. Passez au risque suivant. • Dans la négative, passez à la question Q1.	Q1. L'opérateur peut-il employer une mesure de contrôle à n'importe quelle étape du processus? • Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Indiquez NON dans la présente formule et passez au risque suivant. • Dans l'affirmative, décrivez la mesure de contrôle et passez à la question Q2.	Q2. Le risque identifié est-il susceptible d'entraîner une contamination dépassant le niveau acceptable ou atteignant un niveau inacceptable? • Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Passez au risque suivant. • Dans l'affirmative, passez à la question Q3.	Q3. Cette mesure de contrôle est-elle conçue spécialement pour éliminer le risque identifié ou ramener sa probabilité à un niveau acceptable? • Dans la négative, passez à la question Q4. • Dans l'affirmative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.	Q4. Une étape subséquente éliminera-t-elle le risque identifié ou ramènera-t-elle sa probabilité à un niveau acceptable? • Dans la négative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne. • Dans l'affirmative, il ne s'agit pas d'un PCC. Identifiez l'étape subséquente et passez au prochain risque identifié.	Numéro de PCC • Passez au prochain risque identifié.

MATIÈRES REÇUES

	Biologiques Chimiques Physiques					
	Biologiques Chimiques Physiques					
	Biologiques Chimiques Physiques					

FORMULE 5 : Description des risques et identification des points de contrôle critique

NOM DU PLAN : _____

MATIÈRES REÇUES / ÉTAPES DU PROCESSUS	ÉNUMÉREZ TOUS LES RISQUES DE CONTAMINATION BIOLOGIQUE, CHIMIQUE ET PHYSIQUE LIÉS AUX INGRÉDIENTS, AUX MATIÈRES REÇUES, À LA TRANSFORMATION, AU CHEMINEMENT DES PRODUITS, ETC.	Q1. L'opérateur peut-il employer une mesure de contrôle à n'importe quelle étape du processus?	Q2. Le risque identifié est-il susceptible d'entraîner une contamination dépassant le niveau acceptable ou atteignant un niveau inacceptable?	Q3. Cette mesure de contrôle est-elle conçue spécialement pour éliminer le risque identifié ou ramener sa probabilité à un niveau acceptable?	Q4. Une étape subséquente éliminera-t-elle le risque identifié ou ramènera-t-elle sa probabilité à un niveau acceptable?	Numéro de PCC
Énumérez toutes les matières reçues, les étapes du processus, les aides à la transformation et tous les points où il pourrait y avoir une contamination croisée, tel qu'indiqué dans les formules 2, 3 et 4.	Déterminez si chaque risque identifié peut être entièrement géré par un ou plusieurs programmes préalables. • Dans l'affirmative, indiquez « programme préalable » et la section du programme qui concerne le risque. Passez au risque suivant. • Dans la négative, passez à la question Q1.	• Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Indiquez NON dans la présente formule et passez au risque suivant. • Dans l'affirmative, décrivez la mesure de contrôle et passez à la question Q2.	• Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Passez au risque suivant. • Dans l'affirmative, passez à la question Q3.	• Dans la négative, passez à la question Q4. • Dans l'affirmative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.	• Dans la négative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne. • Dans l'affirmative, il ne s'agit pas d'un PCC. Identifiez l'étape subséquente et passez au prochain risque identifié.	• Passez au prochain risque identifié.

ÉTAPES DU PROCESSUS

	Biologiques Chimiques Physiques					
	Biologiques Chimiques Physiques					
	Biologiques Chimiques Physiques					

FORMULE 5 : Description des risques et identification des points de contrôle critique

NOM DU PLAN : _____

MATIÈRES REÇUES / ÉTAPES DU PROCESSUS	ÉNUMÉREZ TOUS LES RISQUES DE CONTAMINATION BIOLOGIQUE, CHIMIQUE ET PHYSIQUE LIÉS AUX INGRÉDIENTS, AUX MATIÈRES REÇUES, À LA TRANSFORMATION, AU CHEMINEMENT DES PRODUITS, ETC.	Q1. L'opérateur peut-il employer une mesure de contrôle à n'importe quelle étape du processus?	Q2. Le risque identifié est-il susceptible d'entraîner une contamination dépassant le niveau acceptable ou atteignant un niveau inacceptable?	Q3. Cette mesure de contrôle est-elle conçue spécialement pour éliminer le risque identifié ou ramener sa probabilité à un niveau acceptable?	Q4. Une étape subséquente éliminera-t-elle le risque identifié ou ramènera-t-elle sa probabilité à un niveau acceptable?	Numéro de PCC
Énumérez toutes les matières reçues, les étapes du processus, les aides à la transformation et tous les points où il pourrait y avoir une contamination croisée, tel qu'indiqué dans les formules 2, 3 et 4.	Déterminez si chaque risque identifié peut être entièrement géré par un ou plusieurs programmes préalables. • Dans l'affirmative, indiquez « programme préalable » et la section du programme qui concerne le risque. Passez au risque suivant. • Dans la négative, passez à la question Q1.	• Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Indiquez NON dans la présente formule et passez au risque suivant. • Dans l'affirmative, décrivez la mesure de contrôle et passez à la question Q2.	• Dans la négative, il ne s'agit pas d'un PCC. Passez au risque suivant. • Dans l'affirmative, passez à la question Q3.	• Dans la négative, passez à la question Q4. • Dans l'affirmative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne.	• Dans la négative, il s'agit d'un PCC. Passez à la dernière colonne. • Dans l'affirmative, il ne s'agit pas d'un PCC. Identifiez l'étape subséquente et passez au prochain risque identifié.	• Passez au prochain risque identifié.

DIAGRAMME DE L'ÉTABLISSEMENT

	Biologiques Chimiques Physiques					
	Biologiques Chimiques Physiques					
	Biologiques Chimiques Physiques					

FORMULE 6 : Organigramme et points de contrôle critique

NOM DU PLAN : _____

ORGANIGRAMME MONTRANT LE CHEMINEMENT DES PRODUITS DANS L'ÉTABLISSEMENT ET L'EMPLACEMENT DES POINTS DE CONTRÔLE CRITIQUE

- Au moyen de la formule 3, indiquez à côté des étapes appropriées les endroits où des points de contrôle critique du plan HACCP ont été identifiés.

FORMULE 7 : Risques non contrôlés

NOM DU PLAN : _____

RISQUES NON CONTRÔLÉS

- Énumérez ici tous les risques de contamination *biologique, chimique et physique* dans votre établissement identifiés par la réponse négative apportée à la question 1 de la formule 5.
- Indiquez comment le risque sera réduit avant ou après le processus :
  - directives de cuisson
  - information du public
  - date de péremption

Risques	Indiquez comment réduire le risque

FORMULE 8 : Matrice HACCP | NOM DU PLAN : _____

Étape Numéro indiqué sur la formule 3	**Numéro du PCC** Numérotation séquentielle.	**Description du risque** Indiquez si le risque est biologique, chimique ou physique. Décrivez le risque.	**Limites critiques** Définissez la ou les valeurs acceptables pour contrôler le PCC.	**Procédures de contrôle** Identifiez ce qui suit : • responsable de la tâche; • procédure à suivre; • observation à faire ou mesure à prendre; • fréquence de la tâche; • lieu de consignation des observations.	**Procédure en cas de dérogation; mesures correctives** Si le contrôle révèle une dérogation, indiquez : • qui est chargé des mesures correctives; • les procédures à suivre; • l'endroit où les mesures seront consignées.	**Procédures de vérification** Identifiez ce qui suit : • responsable de la tâche; • procédure à suivre; • observation à faire ou mesure à prendre; • fréquence de la tâche; • lieu de consignation des observations. Si la vérification révèle une dérogation, indiquez : • qui est chargé des mesures correctives; • les procédures à suivre; • l'endroit où les mesures seront consignées.	**Documents HACCP** Indiquez les documents à utiliser.

Avantage HACCP Plus+

93 *Avantage HACCP Plus+ - Introduction*

94 **TABLEAU 2 Normes du programme *HACCP Advantage Plus+***

PROGRAMMES DE CONTRÔLE *Plus+*

97 P10.1 Programme de traçabilité

98 P11.1 Programme de sécurité

FORMATION *Plus+*

99 T10.1 Formation sur la traçabilité

100 T11.1 Formation sur la sécurité

CONTRÔLES OPÉRATIONNELS *Plus+*

101 O10.1 Matières reçues

102 O10.2 Matières en cours de transformation et matières à expédier

103 O11.1 Identification des employés et contrôle d'accès

104 O11.2 Accès aux zones sensibles

105 O11.3 Contrôle des marchandises reçues et à expédier

106 O11.4 Contrôle des stocks

107 O11.5 Inspections de sécurité

CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX *Plus+*

108 E11.1 Sécurité de l'établissement

Avantage HACCP Plus+ | Introduction

Avantage HACCP Plus+ est la troisième étape du programme *Avantage HACCP*. Comme il est indiqué dans l'introduction du présent guide, *Avantage HACCP Plus+* comprend toutes les exigences du programme *Avantage BPF* et du programme *Avantage HACCP*.

La présente section du guide comprend 12 nouvelles normes *Avantage HACCP Plus+* : quatre normes sur la traçabilité et huit normes sur la sécurité.

La traçabilité et la sécurité de l'approvisionnement alimentaire revêtent une importance désormais vitale dans l'industrie alimentaire moderne. Les normes sur la traçabilité permettent aux utilisateurs du programme *Avantage HACCP Plus+* de retracer les ingrédients et les produits finis en amont jusqu'à leur fournisseur immédiat ou en aval jusqu'au client suivant. Cette capacité de retracer les produits alimentaires jusqu'à l'intervenant précédent ou suivant est essentielle pour protéger les consommateurs en cas de situation d'urgence mettant en cause la salubrité des aliments.

La sécurité des établissements de transformation des aliments revêt tout autant d'importance. L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut avoir des conséquences dévastatrices et durables non seulement sur la santé des consommateurs mais également sur l'image de l'entreprise productrice. Le meilleur moyen d'éviter un tel problème consiste à sécuriser les zones de transformation des aliments.

Ces deux ensembles de normes sont structurés de la même façon que les normes sur les BPF et sont numérotés consécutivement à celles-ci.

Pour respecter chaque norme, vous devez obtenir le résultat énoncé, mettre en œuvre des procédures de contrôle et préciser des mesures correctives et des exigences en matière de documentation. Lorsque vous contrôlez la conformité à une norme de traçabilité ou de sécurité, prenez note de vos observations ainsi que des mesures correctives qui ont été prises pour assurer cette conformité. La documentation devrait identifier tous les documents produits à la suite des mesures de contrôle.

Un consultant spécialisé pourrait vous donner des conseils plus précis sur la mise en œuvre du programme *Avantage HACCP Plus+*.

TABLEAU 2 | Normes du programme *Avantage HACCP Plus+*

PROGRAMMES DE CONTRÔLE	FORMATION
P10 Traçabilité	**T10 Traçabilité**
P10.1 Programme de traçabilité	T10.1 Formation sur la traçabilité
P11 Sécurité	**T11 Sécurité**
P11.1 Programme de sécurité	T11.1 Formation sur la sécurité

TABLEAU 2 | Normes du programme *Avantage HACCP Plus+*

CONTRÔLES OPÉRATIONNELS	CONTRÔLES ENVIRONNEMENTAUX
O10 Traçabilité	
O10.1 Matières reçues	
O10.2 Matières en cours de transformation et matières à expédier	
O11 Sécurité	**E11 Sécurité**
O11.1 Identification des employés et contrôle d'accès	E11.1 Sécurité de l'établissement
O11.2 Accès aux zones sensibles	
O11.3 Contrôle des marchandises reçues et à expédier	
O11.4 Contrôle des stocks	
O11.5 Inspections de sécurité	

Norme

Un programme de traçabilité est élaboré et mis à jour au besoin. Il énonce les rôles, responsabilités et directives correspondant à la collecte, à la conservation et à la communication de données sur la traçabilité. Ces données comprennent des renseignements sur le fournisseur et le client ainsi que sur les produits, composantes ou ingrédients (y compris les emballages) qui pourraient avoir une incidence sur la salubrité des aliments. Le programme de traçabilité permet de remonter du produit fini aux matières premières ou ingrédients de base ou de suivre le cheminement du produit jusqu'à sa livraison au client. Les données de traçabilité sont consignées par les partenaires commerciaux, qui se les partagent au besoin.

Risques

Un programme de traçabilité efficace peut réduire l'envergure et la gravité de la contamination et des risques pour la chaîne alimentaire, et protéger la santé humaine et animale. La collecte et la tenue à jour de renseignements sur la traçabilité permettent d'identifier et de vérifier plus facilement l'origine d'un produit ou d'un intrant et son cheminement dans la chaîne de production. S'il n'y a pas de système de traçabilité ou si le personnel n'exécute pas les procédures connexes, l'identification d'un risque ou la réduction de son incidence pourrait être impossible ou retardée.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme de traçabilité qui établit des politiques, procédures et contrôles concernant la collecte, la conservation et la communication de renseignements clés au sujet des fournisseurs, des clients et des produits.
- Faire en sorte que le programme de traçabilité :
  - associe toutes les matières premières à leurs fournisseurs;
  - associe tous les codes de lots des matières premières aux codes des produits finis;
  - attribue aux produits finis un code individuel ou de lot;
  - si l'établissement retravaille des produits, associe les ingrédients des produits retravaillés aux codes des produits finis;
  - si l'établissement utilise des prémélanges, associe les ingrédients des prémélanges aux codes de produits finis;
  - associe les codes de produit finis aux entreprises destinataires des produits au moyen des dossiers de distribution;
  - permette d'établir le cheminement des produits dans l'établissement de la réception à l'expédition, puis de l'expédition à la réception chez le client.
- Élaborer un système permettant de recueillir, de sauvegarder et de communiquer de façon sécurisée les données requises à tous les points clés du processus, y compris l'expédition, la réception, la manutention et l'entreposage.
- Fusionner le programme de traçabilité au programme de rappel, car les procédures de rappel nécessitent des données de traçabilité.
- Intégrer s'il y a lieu le programme de traçabilité dans les programmes d'expédition, de réception, de manutention et d'entreposage.
- Consigner des renseignements importants sur les fournisseurs, transporteurs et clients, y compris le nom de l'entreprise, le nom de la personne-ressource, l'adresse, le numéro de téléphone, le numéro de télécopieur et l'adresse de courriel.
- Tenir un système complet de tenue des stocks pour les ingrédients, les matériaux d'emballage et les produits finis.
- Consigner des renseignements importants sur les produits :
  - identification des produits, composantes (y compris les emballages) et ingrédients selon un niveau précis, p. ex., à l'unité, par lot, etc.;
  - type de produit reçu, avec la marque et la variété;
  - date de réception;
  - quantité et type de conditionnement (p. ex., bouteilles de 12 oz);
  - cheminement et utilisation des produits, composantes et ingrédients dans l'usine ou l'environnement de transformation, pour s'assurer de pouvoir remonter du produit fini à ses éléments constituants (matières premières et ingrédients).

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le programme de traçabilité pour s'assurer qu'il est complet, bien fondé et adapté aux activités de l'établissement. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

L'a programme de sécurité est élaboré et mis à jour au besoin. Ce programme énonce des politiques et procédures efficaces visant à protéger les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage contre l'altération, le vol, la falsification et la contamination délibérée. Il devrait comprendre au moins un plan de sécurité prévoyant des procédures et des politiques concernant les menaces, la falsification délibérée des produits, le contrôle ou l'élimination de matières potentiellement dangereuses, l'inspection de sécurité de l'établissement, l'évacuation de l'établissement et les matières et articles autorisés dans l'établissement. Ce plan de sécurité doit comprendre les coordonnées des organismes gouvernementaux responsables et la marche à suivre pour les aviser en cas d'urgence.

Risques

L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut donner lieu à la transmission étendue de maladies d'origine alimentaire, au rappel de produits et à des pertes financières. L'élaboration d'un système visant à prévenir ou à gérer ce risque ainsi qu'à préparer l'établissement aux incidents d'altération ou de falsification délibérée permet de réduire considérablement ou d'éliminer les torts éventuels à l'entreprise et d'éviter que des produits dangereux ne soient introduits dans la chaîne alimentaire.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un programme de sécurité décrivant les politiques, procédures et contrôles de l'établissement concernant :
  - les menaces, l'altération ou la falsification de produits :
    - le personnel informe la direction en cas d'incident;
    - les produits concernés sont identifiés, localisés et récupérés;
    - des mesures sont prévues pour vérifier la sécurité des produits avant leur expédition;
  - le contrôle ou l'élimination des matières dangereuses :
    - les matières pouvant être dangereuses (réactifs, cultures bactériennes, etc.) sont adéquatement contrôlées pour éviter la contamination des aliments;
    - les procédures d'élimination des matières dangereuses ou des produits touchés sont clairement établies;
  - l'inspection de sécurité de l'établissement :
    - des procédures sont établies pour vérifier la sécurité structurelle et matérielle de l'établissement à une fréquence préétablie;
    - l'inspection comprend l'examen de l'édifice, du toit, des parcs de stationnement et des environs pour s'assurer qu'il n'y a pas eu d'altération ou de falsification;
  - l'évacuation de l'établissement :
    - des procédures sont élaborées et suivies afin d'assurer l'évacuation ordonnée, efficace, sûre et rapide du personnel, des visiteurs et des entrepreneurs de l'établissement;
  - la liste des matières acceptables :
    - une liste des matières que les employés, les visiteurs et les entrepreneurs sont autorisés à apporter dans l'établissement est élaborée, affichée et respectée;
  - l'information des organismes gouvernementaux :
    - des procédures sont prévues pour informer les organismes gouvernementaux concernés en cas de menace, d'altération ou de falsification délibérée de produits ou de vol de produits;
    - une liste des coordonnées des organismes gouvernementaux concernés et des organismes d'exécution de la loi est tenue à jour.
- Constituer une équipe de sécurité et affecter aux membres des tâches liées au plan de sécurité.
- Confier le rôle de coordonnateur de la sécurité à un membre important de l'équipe.
- Retenir les services d'un laboratoire d'essai qui pourra contribuer aux enquêtes sur les cas d'altération ou de falsification.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le programme de sécurité pour s'assurer qu'il est à jour et adapté aux activités de l'établissement. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Une formation sur la traçabilité est fournie et mise à jour au besoin afin que le personnel soit en mesure de comprendre et d'appliquer les politiques et procédures nécessaires pour s'assurer que les produits alimentaires peuvent être retracés à partir des matières premières du fournisseur jusqu'à la destination du produit fini. La formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances du personnel demeurent à jour.

Risques

Le personnel de l'établissement joue un rôle important pour assurer la traçabilité des aliments. Si le personnel ne comprend pas ou ne suit pas les politiques établies de traçabilité des aliments, l'intégrité du système de traçabilité pourrait être mise en cause, ce qui pourrait empêcher ou retarder l'identification d'un risque ou en aggraver les conséquences. La formation sensibilise le personnel à la traçabilité des aliments et lui inculque des compétences connexes, ce qui permet de minimiser ces risques.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner au personnel désigné, y compris le personnel responsable de l'expédition, de la réception, de la manutention et de l'entreposage, une formation sur les notions et politiques relatives à un système efficace de traçabilité des aliments, y compris tous les éléments du programme élaboré conformément à la section P10.1.
- S'assurer que le personnel désigné comprend l'importance d'utiliser les bons codes d'identification à toutes les étapes de la transformation des produits.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Donner la formation au personnel dès son entrée en poste et prévoir un recyclage à des intervalles appropriés.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur la traçabilité pour s'assurer qu'elle est complète, bien fondée et adaptée aux activités de l'établissement. À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Une formation sur la sécurité est fournie et mise à jour au besoin pour que le personnel *soit en mesure de comprendre et d'appliquer les politiques* et procédures nécessaires pour *assurer la sécurité des aliments, de l'établissement de* transformation et du personnel. La *formation est dispensée assez souvent pour que les connaissances* du personnel demeurent *à jour.*

Risques

L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut donner lieu à la transmission étendue de maladies d'origine alimentaire, au rappel de produits et à des pertes financières. La formation permet de sensibiliser le personnel de l'établissement à la possibilité d'altération ou de falsification des produits, et de lui faire comprendre qu'il lui incombe de signaler les atteintes éventuelles à la sécurité.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Donner une formation au personnel lors de leur orientation et à des intervalles préétablis concernant les notions et politiques du programme de sécurité, y compris les éléments incombant au personnel du Programme de sécurité élaboré conformément à la section P11.1.
- Obliger le personnel à signaler tout signe d'altération, de falsification ou de vol de produits dans le cadre de leur formation.
- Donner aux membres de l'équipe de sécurité une formation sur tous les éléments du plan de sécurité des aliments.
- Donner aux préposés à la manutention du courrier une formation sur la façon de reconnaître et de traiter le courrier suspect.
- Passer en revue et mettre à jour régulièrement la formation pour assurer sa pertinence.
- Une fois la formation terminée, inscrire la date, le type de formation, le nom du formateur et le nom du ou des participants dans un dossier permanent.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner la formation sur la sécurité pour s'assurer qu'elle est complète, bien fondée et adaptée aux activités de l'établissement. À des intervalles préétablis, examiner les dossiers de formation du personnel pour déterminer leur conformité, leur exhaustivité et leur exactitude. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Des données de traçabilité pour tous les aliments, ingrédients et matériaux d'emballage reçus et les produits retournés à l'établissement sont consignées avec exactitude et efficacité conformément au Programme de traçabilité (P10.1). Les aliments, ingrédients et matériaux d'emballage reçus, de même que leur point d'origine, sont identifiés adéquatement lors de leur arrivée dans l'établissement.

Risques

Il est essentiel de consigner systématiquement des données de traçabilité lors de la réception d'aliments, d'ingrédients et de matériaux d'emballage en vue d'élaborer un système de traçabilité et d'en préserver l'intégrité. Une identification inadéquate des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage reçus ou une consignation imprécise des données de traçabilité minent l'intégrité du système de traçabilité des aliments, ce qui peut retarder le dépistage de matières dangereuses ou aggraver les conséquences d'un incident.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que les renseignements importants sur les fournisseurs décrits dans le Programme de traçabilité (P10.1) sont consignés dans le cas de toutes les matières reçues.
- S'assurer qu'un système est instauré pour recueillir et consigner des données d'identification pour tous les aliments, ingrédients, matériaux d'emballage et produits retournés reçus, et que ce système est accessible et utilisé au point de réception.
- Identifier le transporteur qui a livré les matières s'il est différent du fournisseur identifié conformément au Programme de traçabilité (P10.1).
- Veiller à prendre note de toutes les raisons pour lesquelles des produits ont été retournés.
- S'assurer que tous les aliments, ingrédients, matériaux d'emballage et produits retournés sont identifiés adéquatement au niveau approprié, que ce soit individuellement ou par lot. S'il n'y a pas de tel niveau pour le produit reçu, assigner à ce dernier un identificateur de traçabilité et le relier aux documents d'expédition au point de réception.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer la réception des aliments, ingrédients, matériaux d'emballage et produits retournés. Vérifier que toutes les données de traçabilité requises sont accessibles et correctement consignées. Vérifier que tous les ingrédients reçus sont étiquetés adéquatement aux fins du programme de traçabilité. S'assurer que la consignation des données de traçabilité est réservée au personnel qui a reçu la formation nécessaire. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O10 TRAÇABILITÉ

O10.2 Matières en cours de transformation et matières à expédier

Norme

Des données de traçabilité pour tous les aliments, ingrédients et matériaux d'emballage reçus sont consignées avec exactitude et efficacité chaque fois que ceux-ci changent de forme pendant la transformation ou sont expédiés de l'établissement, conformément au Programme de traçabilité (P10.1). Le contenu des véhicules et les contenants sont étiquetés correctement, et les données de traçabilité sont consignées lors de l'expédition. Des renseignements sur la destination des produits expédiés sont recueillis et consignés.

Risques

Il est essentiel de consigner systématiquement des données de traçabilité lors de la transformation et de l'expédition d'aliments, d'ingrédients et de matériaux d'emballage en vue d'élaborer un système de traçabilité et d'en préserver l'intégrité. Une identification inadéquate des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage en cours de transformation ou à expédier ou une consignation imprécise des données de traçabilité minent l'intégrité du système de traçabilité des aliments, ce qui peut retarder le dépistage de matières dangereuses ou aggraver les conséquences d'un incident.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer qu'un système est instauré pour recueillir et consigner des données de traçabilité et des produits et leur cheminement, et que ce système est utilisé pour tous les aliments, ingrédients et matériaux d'emballage.
- Consigner les données de traçabilité chaque fois qu'un produit ou un contenant de produits est transporté à un autre emplacement ou poste de transformation ou qu'un produit change de forme à un poste de transformation particulier (p. ex., mélange d'ingrédients, ajout de matériaux d'emballage).
- S'assurer que les renseignements importants sur les clients décrits dans le Programme de traçabilité (P10.1) sont toujours consignés dans le cas des matières et produits à expédier.
- S'assurer que les codes uniques qui identifient les produits expédiés répondent aux besoins des clients et des partenaires de la chaîne d'approvisionnement en matière de traçabilité.
- Identifier le transporteur qui a reçu l'envoi s'il est différent du fournisseur identifié conformément au Programme de traçabilité (P10.1).

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, observer la transformation et l'expédition des aliments, ingrédients et matériaux d'emballage. Vérifier que toutes les données de traçabilité requises sont accessibles et correctement consignées chaque fois que des aliments, des ingrédients ou des matériaux d'emballage changent de forme ou sont expédiés. S'assurer que la consignation des données de traçabilité est réservée au personnel qui a reçu la formation nécessaire. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

O11 SÉCURITÉ

O11.1 Identification des employés et contrôle d'accès

Norme

Un système d'identification positive des employés de l'établissement est élaboré et instauré, et il est employé pour identifier tous les employés avant leur entrée dans l'établissement. Ce système comprend une liste à jour des employés qui précise leur poste de travail et leurs heures normales de travail. Les nouveaux employés font l'objet d'une vérification des antécédents avant leur entrée en fonction. Il faut s'assurer que les personnes qui ne sont pas des employés (p. ex., visiteurs, entrepreneurs, vérificateurs) ont accès uniquement aux zones où il n'y a pas de produits, à moins d'être accompagnées par un représentant de l'établissement autorisé par l'équipe de sécurité.

Risques

L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut donner lieu à la transmission étendue de maladies d'origine alimentaire, au rappel de produits et à des pertes financières. Le moyen le plus efficace d'éviter cette situation consiste à interdire l'accès de l'établissement aux personnes qui voudraient altérer ou adultérer des aliments. L'identification positive de tous les employés, visiteurs et entrepreneurs et des autres qui demandent à entrer dans l'établissement permettra d'éviter l'accès non autorisé.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Élaborer un système d'identification qui identifie clairement et de façon unique tous les employés de l'établissement (p. ex., cartes d'identité avec photo, signature d'un registre à l'entrée et à la sortie).
- Utiliser ce système d'identification à toutes les entrées du personnel pour que seuls les employés et visiteurs autorisés aient accès à l'établissement.
- S'assurer qu'une liste à jour des employés précisant les postes et les heures de travail est accessible aux entrées et à la direction de l'établissement.
- Contrôler l'accès des employés et des visiteurs à l'établissement pendant et après les heures de travail.
- Utiliser un système d'identification qui associe clairement chaque employé à ses fonctions ou à sa zone de travail (p. ex., couleur des vêtements, carte colorée ou numérotée).
- S'assurer de vérifier en profondeur les antécédents de toutes les recrues avant leur entrée en fonction afin de confirmer leur identité et de déceler tout risque qu'elles pourraient représenter.
- S'assurer que les personnes qui veulent accéder à l'établissement et dont le nom ne figure pas sur la liste des employés ou qui n'ont pas été identifiées positivement n'ont accès qu'aux zones où il n'y a pas de produits ou sont accompagnées par un employé autorisé qui connaît bien l'établissement et son plan de sécurité.

Règlements applicables

Viande et volaille :

S.O.

Produits laitiers :

S.O.

Autres :

S.O.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, examiner le système d'identification positive des employés et la liste des employés pour s'assurer qu'ils sont bien fondés et adaptés aux activités de l'établissement. Veiller à ce que les antécédents des nouvelles recrues aient été étudiés en profondeur. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

L'accès aux zones critiques ou sensibles de l'établissement, comme les laboratoires, les zones d'entreposage de produits chimiques et de matières dangereuses, les zones intérieures et extérieures d'entreposage des aliments, les puits, le matériel de traitement de l'eau et de la glace ainsi que les commandes centrales de ventilation, d'approvisionnement en eau, d'électricité et de gaz est restreint et contrôlé. Les zones restreintes de l'établissement sont sécurisées et clairement désignées par des affiches.

Risques

Les altérations ou les dommages dans les zones sensibles des établissements de transformation des aliments peuvent se répercuter sur la sécurité et la salubrité des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage. Les zones sensibles comme les laboratoires, les zones d'entreposage de produits chimiques et de matières dangereuses, les zones intérieures et extérieures d'entreposage des aliments, les puits, le matériel de traitement de l'eau et de la glace ainsi que les commandes centrales de ventilation, d'approvisionnement en eau, d'électricité et de gaz sont vulnérables au sabotage, qui pourrait porter atteinte à la sécurité et à la salubrité des aliments, des ingrédients et des matériaux d'emballage. Par exemple, le sabotage des systèmes de traitement de l'eau pourrai rendre insalubres les produits finis. En limitant au personnel autorisé l'accès aux zones sensibles, il est possible d'éviter les altérations ou le sabotage ainsi que les perturbations accidentelles.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que l'accès au matériel ou aux zones sensibles ou critiques est contrôlé ou restreint au moyen de mécanismes de verrouillage ou d'autres mesures de contrôle d'accès.
- Les zones auxquelles l'accès doit être contrôlé ou sécurisé comprennent :
  - les laboratoires;
  - les zones d'entreposage des aliments, des ingrédients, des produits chimiques et des matières dangereuses;
  - les commandes de ventilation, d'approvisionnement en eau, d'électricité et de gaz;
  - les remorques, les zones d'entreposage des aliments, les citernes et les silos situés à l'extérieur.
- Désigner clairement toutes les zones restreintes au moyen d'affiches lisibles.
- Réserver l'accès aux zones critiques ou sensibles aux employés ou entrepreneurs autorisés.
- Limiter l'accès aux zones de production ou d'entreposage des aliments aux employés ou aux visiteurs accompagnés d'employés autorisés.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que l'accès aux zones critiques ou sensibles de l'établissement est restreint. Confirmer que des affiches appropriées indiquent les zones restreintes et que les mécanismes de verrouillage fonctionnent correctement. Confirmer que seuls les employés autorisés et les visiteurs accompagnés d'employés autorisés se trouvent dans les zones de transformation ou d'entreposage des aliments. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Les aliments, les ingrédients, les matériaux d'emballage et les autres articles reçus et à expédier, de même que les produits retournés, sont inspectés pour s'assurer qu'ils n'ont pas été altérés ou adultérés et qu'ils ne contiennent pas de corps étrangers. Les marchandises reçues sont vérifiées en regard des bons de commande ou d'autres documents pertinents.

Risques

L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut donner lieu à la transmission étendue de maladies d'origine alimentaire, au rappel de produits et à des pertes financières. Faute d'inspection, des produits insalubres, altérés ou adultérés pourraient se retrouver dans la chaîne alimentaire. Il est possible de réduire ce risque en prévoyant une procédure d'inspection aux points où les aliments, les ingrédients et les matériaux d'emballage entrent dans l'établissement et où les produits finis sont expédiés.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- S'assurer que tous les ingrédients, aliments, matériaux d'emballage et de construction, produits chimiques et autres articles reçus, de même que les produits retournés, sont inspectés pour vérifier s'il y a des signes d'altération, de falsification, de vol ou d'autre activité douteuse.
- Demander que les marchandises reçues de fournisseurs d'aliments et de matériel soient scellées, si possible, au moyen de sceaux ou d'étiquettes inviolables dont l'exactitude peut être vérifiée.
- Apposer un sceau ou une étiquette inviolable sur tous les aliments à expédier.
- Informer le personnel de la réception de l'arrivée prochaine de tous les envois. Des avis écrits peuvent être utilisés pour vérifier le contenu et la conformité de chaque envoi reçu.
- Veiller à ce que toutes les marchandises qui arrivent sans préavis soient vérifiéeS et inspectées avant leur déchargement dans l'établissement.
- S'assurer que le personnel de l'expédition et de la réception vérifie les documents d'expédition douteux (p. ex., modifications, ajouts ou suppressions douteux; falsifications).
- Vérifier les programmes de salubrité des aliments des fournisseurs d'aliments, d'ingrédients, de matériaux d'emballage, de produits chimiques et d'autres articles avant de sélectionner les fournisseurs, s'il y a lieu.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que les ingrédients, les aliments, les matériaux d'emballage, les produits chimiques et tous les autres articles reçus ont été inspectés pour déceler les altérations, falsifications, vols ou autres activités douteuses. Vérifier tous les envois reçus en regard d'une liste d'envois prévus. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Les stocks d'ingrédients, de matériaux d'emballage, d'aides à la transformation, de produits finis et de matières dangereuses de l'établissement font l'objet d'un contrôle strict et d'un suivi. Ils sont organisés de façon à ce que tous les produits impliqués dans un incident d'altération ou de falsification puissent être rapidement identifiés, isolés et sécurisés. Un inventaire précis des stocks est tenu à jour continuellement par la consignation de l'usage des stocks ainsi que leur inspection et leur vérification en vue de déceler des ajouts ou retraits inexpliqués.

Risques

L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut donner lieu à la transmission étendue de maladies d'origine alimentaire, au rappel de produits et à des pertes financières. Les ajouts ou retraits inexpliqués (ou passant inaperçus) de stocks pourraient être des signes d'activités frauduleuses ou d'altération délibérée, même lorsque le reste des stocks semble acceptable. Un système de contrôle des stocks permet de déceler les articles manquants ou les ajouts douteux qui n'ont pas été consignés lors de la réception, de la manutention ou de l'expédition. Il importe d'identifier et d'isoler les articles suspects pour assurer la sécurité.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Organiser les stocks, y compris tous les ingrédients, matériaux d'emballage et produits finis, de façon à pouvoir identifier et isoler rapidement tout produit ou article impliqué dans un incident éventuel d'altération, de falsification ou de contamination.
- S'assurer que les employés prennent note de toutes les matières reçues en vue de les ajouter aux stocks.
- S'assurer que les employés prennent note de tous les ingrédients, aides à la transformation et matériaux d'emballage utilisés afin de les soustraire des stocks et d'examiner l'utilisation réelle en regard de l'utilisation prévue.
- À une fréquence préétablie, compter tous les produits contenus dans l'établissement et examiner les résultats en regard des dossiers des stocks. Isoler les produits non conformes et prendre des mesures correctives.
- Effectuer un inventaire quotidien des produits chimiques dangereux ou des articles connexes afin de déceler rapidement toute divergence.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que tous les stocks sont bien en place et que les documents connexes sont à jour. Confirmer que les inspections et vérifications des stocks ont lieu aux fréquences établies. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Norme

Le périmètre de l'établissement, de même que tous les endroits où des dommages causés délibérément à l'équipement ou à l'établissement comporteraient un risque pour la sécurité ou la salubrité des aliments, sont surveillés à une fréquence préétablie pour déceler tout signe d'activité ou tout accès non autorisé.

Risques

L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut donner lieu à la transmission étendue de maladies d'origine alimentaire, au rappel de produits et à des pertes financières. Des personnes voulant altérer ou adultérer des aliments pourraient pénétrer dans un établissement non protégé. L'établissement d'un périmètre sécurisé qui fait l'objet d'inspections fréquentes dissuadera les personnes indésirables ou dangereuses de pénétrer sur les terrains de l'établissement ou dans l'édifice lui-même.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Effectuer des inspections de sécurité du matériel sensible et de toutes les installations d'entreposage, y compris les véhicules d'entreposage temporaire, pour déceler tout signe d'altération, de vol ou de dommage.
- Assurer l'intégrité du périmètre de l'établissement en décelant tout signe d'activité suspecte ou d'accès non autorisé.
- Inspecter périodiquement les conduites d'eau potable et non potable dans les zones de transformation des aliments pour s'assurer qu'elles n'ont pas été sabotées.
- Inspecter toutes les commandes centrales de ventilation, de gaz, d'électricité, d'eau et de chauffage pour s'assurer qu'elles n'ont pas été sabotées.
- S'assurer à une fréquence préétablie que les caméras, les verrous et les autres mécanismes de sécurité fonctionnent correctement.
- Envisager d'instaurer des procédures de contrôle du fonctionnement du matériel sensible afin d'éviter l'altération des produits ou le sabotage du matériel.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que la surveillance du périmètre de l'établissement, de tous les points d'accès, de toutes les commandes centrales de services publics et des conduites d'eau potable et non potable, de même que les autres inspections prévues, sont effectuées correctement et à la fréquence préétablie par du personnel ayant reçu une formation. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

E11 SÉCURITÉ | E11.1 Sécurité de l'établissement

Norme

L'établissement est adéquatement sécurisé et des mécanismes efficaces sont en place pour décourager les accès non autorisés. Tous les points d'accès sont sécurisés au moyen de gardiens, de systèmes d'alarme, de caméras ou d'autres mesures de sécurité.

Risques

L'altération ou la falsification délibérée des aliments peut donner lieu à la transmission étendue de maladies d'origine alimentaire, au rappel de produits et à des pertes financières. Les établissements non protégés peuvent donner libre accès à des personnes qui veulent altérer ou adultérer des aliments. L'établissement d'un périmètre sécurisé doté de mesures de surveillances appropriées dissuadera les personnes indésirables de pénétrer sur les terrains de l'établissement ou dans l'édifice lui-même.

Marche à suivre pour se conformer à la norme

- Tous les points d'accès à l'établissement sont sécurisés au moyen de matériel comme des systèmes d'alarme, des caméras ou des serrures pour prévenir ou contrôler l'accès.
- Le terrain où se trouve l'établissement est clairement délimité et, de préférence, clôturé pour empêcher les accès non autorisés. Des affiches « Défense d'entrer» devraient être installées.
- L'éclairage extérieur est suffisant pour le personnel et pour déceler des activités inhabituelles.
- Les portes, les fenêtres, les ouvertures dans le toit, les orifices d'aération, les remorques, les wagons et les citernes d'entreposage en vrac sont sécurisés en tout temps (p. ex., serrures ou détecteurs).
- Les quais de chargement sont sécurisés pour éviter les accès non contrôlés ou non autorisés.
- Les sorties de secours sont doté d'une alarme et de portes à verrouillage automatique qui s'ouvrent uniquement de l'intérieur.

Règlements applicables

Viande et volaille :
s.o.

Produits laitiers :
s.o.

Autres :
s.o.

Évaluation de la conformité

À des intervalles préétablis, confirmer que l'établissement est bien sécurisé. Confirmer que le terrain où se trouve l'établissement est bien délimité et qu'il est surveillé pour empêcher les accès non autorisés. Confirmer que tous les points d'accès à l'établissement sont sécurisés efficacement. Prendre note de ses observations pour démontrer que les contrôles ont été effectués. Parapher le document et apposer la date.

Glossaire

Glossaire

Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) : organisme fédéral qui assure la prestation de tous les services fédéraux d'inspection relatifs aux aliments, à la santé animale et à la protection des végétaux.

allergène : substance qui, chez certaines personnes, provoque une réaction du système immunitaire (« réaction allergique»).

allergène non déclaré : allergène présent dans un produit alimentaire mais non indiqué sur l'étiquette.

altération : modification ou ajout non autorisé à un produit alimentaire visant à causer du tort ou à modifier considérablement l'état du produit.

analyse des risques : processus qui consiste à recueillir et à évaluer des renseignements sur les risques et les situations dans lesquelles ils se posent, afin de déterminer lesquels ont une incidence sur la salubrité des aliments et devraient être abordés dans le plan HACCP.

anaphylaxie : réaction allergique grave.

appareil de contrôle des insectes et animaux nuisibles : appareil conçu et utilisé pour capturer, détruire, limiter, prévenir ou contrôler les insectes et animaux nuisibles.

appareil de séchage hygiénique : appareil ou technique de séchage des mains qui favorise une bonne hygiène personnelle (p. ex., sèche-mains, serviette de papier à usage unique).

bonnes pratiques de fabrication (BPF ou programmes préalables) : activités, procédures et documentation employées pour s'assurer que le personnel, l'environnement de fabrication, de même que d'autres facteurs qui ne sont pas liés directement aux aliments, sont gérés et contrôlés de manière à créer des conditions favorables à la production de produits alimentaires sûrs.

certificat d'analyse : document qui attribue des propriétés qualitatives ou quantitatives à un produit alimentaire selon une analyse scientifique.

code de lot : numéro ou série de caractère unique attribué à une quantité précise d'un produit (un « lot »), qui identifie ce lot.

contamination : présence dans les aliments de substances biologiques, chimiques ou physiques qui peuvent être dangereuses pour l'être humain.

contamination croisée: déplacement de microorganismes ou de traces d'allergènes d'une personne, d'un objet ou d'un aliment à un autre.

contrôle : observations ou mesure de paramètres visant à déterminer si un PCC ou un programme de contrôle préalable est correctement géré.

contrôle des mouvements : collecte de renseignements sur le transfert de produits ou d'intrants entre établissements ou entre zones d'un même établissement.

corps étranger : substance ou objet qui ne doit pas se trouver dans un produit alimentaire et dont l'ingestion pourrait causer des lésions ou une maladie.

dérogation : défaut d'atteindre une limite critique.

détérioration : processus de dégradation des produits alimentaires.

eau potable : eau qui est propre à la consommation conformément aux règlements en vigueur.

épuration de l'eau : ajout de produits chimiques à l'eau pour la rendre potable ou en vue de l'utiliser dans une chaudière.

établissement : bâtiment ou installation où des aliments sont transformés ou manipulés, y compris les environs.

évaluation préopérationnelle : inspection générale d'une zone ou d'un appareil de transformation pour déterminer s'il présente des risques ou des problèmes se répercutant sur la salubrité des aliments; elle a lieu avant les activités de transformation.

Glossaire

falsification : altération d'aliments par l'ajout de substances ou d'ingrédients de qualité inférieure, toxiques ou autres.

HACCP : analyse des risques et maîtrise des points critiques – système scientifique visant à prévenir, réduire ou éliminer les risques pour la salubrité des aliments.

inviolable : peu vulnérable à l'altération.

limite critique : valeur maximale ou minimale que doit avoir un paramètre biologique, chimique ou physique pour prévenir ou éliminer un risque pour la salubrité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable.

Liste de référence pour les matériaux de construction, les matériaux d'emballage et les produits chimiques non alimentaires acceptés : liste à jour des matériaux et des produits chimiques non alimentaires qui, selon l'ACIA, peuvent être employés dans les établissements exploités sous l'autorité de cet organisme. Cette publication indique l'acceptabilité des produits destinés aux établissements.

Loi de 2001 sur la qualité et la salubrité des aliments : loi provinciale qui établit des règlements conçus pour minimiser les risques liés à la sécurité alimentaire.

Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation : loi fédérale qui prévoit une méthode uniforme d'étiquetage et d'emballage des produits de consommation ainsi que la prévention de la fraude et des supercheries grâce à la présentation de renseignements sur les étiquettes.

Loi sur les aliments et drogues : loi fédérale qui régit les aliments, les drogues, les cosmétiques et les appareils thérapeutiques.

lot : ensemble d'unités d'un produit qui ont été produites, transformées ou conditionnées dans des circonstances semblables.

manuel d'assainissement : guide décrivant le programme d'assainissement d'un établissement, et précisant notamment les exigences, les procédures, les fréquences et les responsabilités.

matériaux d'emballage : matériaux ou objets qui contiennent des produits alimentaires ou sont conçus pour en contenir, y compris les matériaux d'étiquetage.

mesure corrective : mesure prise pour prendre le contrôle d'un risque, déterminer quoi faire du produit et éviter que le problème ne survienne à nouveau.

mesure de contrôle : mesure ou activité visant à prévenir ou à éliminer un risque pour la salubrité des aliments ou à le ramener à un niveau acceptable.

nuisible : se dit des plantes, animaux, oiseaux ou insectes qui peuvent nuire à l'hygiène dans un établissement de transformation des aliments.

opérateur : personne qui se livre à une activité.

organigramme : représentation systématique de l'ordre des étapes ou des opérations du processus de production ou de fabrication d'un aliment.

personnel : ensemble des personnes autorisées à se trouver dans un établissement, comprenant les employés, les entrepreneurs et les vérificateurs.

pesticide approuvé : pesticide réglementé en vertu de la *Loi sur les produits antiparasitaires* et enregistré par l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire.

Plan HACCP : documents, programmes et activités organisés conformément aux principes du HACCP pour assurer le contrôle des risques pour la salubrité des aliments.

point de contrôle critique (PCC) : étape d'un processus où il est possible d'exercer un contrôle et qui est essentielle en vue de prévenir ou d'éliminer un risque pour la salubrité des aliments ou de le ramener à un niveau acceptable.

premier entré, premier sorti (PEPS) : méthode de contrôle des stocks qui comprend le roulement des produits alimen-

Glossaire

faire, permettant ainsi l'utilisation des produits périssables en temps voulu.

produit d'assainissement : produit chimique utilisé pour nettoyer ou assainir des surfaces qui entrent en contact avec les aliments ou toute autre surface, notamment les murs, les plafonds ou le matériel.

produit d'entretien ou lubrifiant : substance (généralement sous forme de liquide ou de pâte) employée lors de l'entretien ou de la réparation du matériel (p. ex., huile, graisse, dégraissant, peinture).

rappel : procédure permettant de retirer du marché un produit qui pourrait être dangereux pour les consommateurs.

registre : résultat de la documentation d'une tâche ou d'une mesure.

relevé de nettoyage : enregistrement créé couramment pour démontrer qu'un appareil ou un véhicule de transport a fait l'objet de procédures d'assainissement appropriées.

remaniement : inclusion d'un produit partiellement ou entièrement transformé dans la transformation d'un autre produit.

risque : danger éventuel causé par un agent biologique, chimique ou physique présent dans les aliments qui pourrait causer des effets néfastes sur la santé.

risque biologique : danger éventuel causé par un microorganisme ou une toxine produite par un microorganisme dont l'ingestion peut causer une maladie d'origine alimentaire.

risque chimique : danger éventuel causé par une substance qui peut être toxique pour l'être humain et dont l'ingestion ou l'inhalation peut causer des effets immédiats ou à long terme.

risque physique : danger éventuel causé par un corps étranger dont l'ingestion pourrait entraîner des lésions ou une maladie.

salubrité des aliments : assurance que les aliments sont acceptables pour la consommation humaine conformément à l'usage auquel ils sont destinés (Codex).

sécurité : mise en œuvre de mesures de contrôle pour éviter l'altération délibérée des produits et réagir à des menaces ou à des incidents d'altération.

séparation opérationnelle : séparation des activités de transformation par des moyens autres que physiques pour s'assurer que les activités de transformation incompatibles ne donnent pas lieu à la contamination des produits; cette séparation se fait généralement dans le temps, après l'assainissement ou par l'entremise d'une autre procédure.

séparation physique : séparation des activités de transformation par des moyens physiques pour éviter que des activités de transformation incompatibles n'entraînent la contamination des produits; il peut s'agir d'un mur ou de l'utilisation de salles distinctes.

sort du produit : décision définitive quant à ce qui sera fait d'un produit alimentaire qui été pris en charge, est douteux ou a été retourné (p. ex., destruction).

surpulvérisation : usage inadéquat ou exagéré de l'eau réservée à l'assainissement, qui peut contaminer les aliments ou le matériel propre.

test d'efficacité : test visant à déterminer l'efficacité d'un programme établi (p. ex., échantillonnage microbiologique pour mesurer l'efficacité d'un programme d'assainissement).

traçabilité : capacité de faire le suivi des intrants et des produits, de leur emplacement ainsi que de leurs antécédents, utilisations et qualités vers l'amont ou vers l'aval dans la chaîne alimentaire.

validation : processus visant à démontrer l'efficacité des éléments d'un plan HACCP.

vérification : application des méthodes, des procédures, des tests et d'autres évaluations, en plus du contrôle, pour déterminer la conformité au plan HACCP.

zone réservée au personnel : zone d'un établissement qui est aménagée pour le personnel ou les visiteurs et où il n'y a pas de transformation des aliments.